

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2004-002114

(43)Date of publication of application : 08.01.2004

(51)Int.Cl. C01B 33/152
H01B 1/06
H01M 8/02
H01M 10/40

(21)Application number : 2002-160636 (71)Applicant : MITSUBISHI CHEMICALS CORP

(22)Date of filing : 31.05.2002 (72)Inventor : MORI HIROSHI
TEZUKA MAKOTO

(54) SILICA GEL FOR IONIC CONDUCTOR, IONIC CONDUCTOR, FUEL CELL AND RECHARGEABLE LITHIUM-ION BATTERY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a silica gel capable of precisely controlling physical properties such as pore diameter, capable of designing an ionic conductor while making good use of these physical properties, having a large pore volume and suitably usable as a carrier of an ionic conductor into which an adequate amount of an ionic conductive compound can be incorporated.

SOLUTION: The silica gel has (a) 0.3-3.0 ml/g pore volume, (b) 200-1,000 m²/g specific surface area and (c) less than 20 nm maximum diameter (D_{max}) of pores, (b) it is amorphous, and (e) when chemical shift of Q4 peak in solid Si-NMR is represented by δ (ppm), δ satisfies the expression $-0.0705 \times (D_{\max}) - 110.36 > \delta$.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 15.04.2005

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against
examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]

It is the silica gel used for an ion conductor,

- (a) Pore volume is 0.3 or more ml/g 3.0 or less ml/g,
- (b) Specific surface area is below 1000m²/g more than 200m²/g,
- (c) The most frequent diameter (Dmax) of pore is less than 20nm,
- (d) an amorphous substance -- it is -- and
- (e) When the chemical shift of Q4 peak in solid-state Si-NMR is set to delta (ppm), delta is the following formula (I).
- 0.0705x(Dmax)-110.36>delta ... Formula (I)

It is satisfied.

Silica gel for ion conductors characterized by things.

[Claim 2]

Silica gel for ion conductors according to claim 1 characterized by the total content of a metal impurity being 500 ppm or less.

[Claim 3]

Silica gel for ion conductors according to claim 1 or 2 characterized by the value of Q4/Q3 peak in solid-state Si-NMR measurement being 1.3 or more.

[Claim 4]

Silica gel for ion conductors given in any 1 term of claims 1-3 to which differential pore volume in the most frequent diameter (Dmax) is characterized by 2 or more ml/g being 20 or less ml/g.

[Claim 5]

Silica gel for ion conductors given in any 1 term of claims 1-4 to which the total volume of the pore in within the limits whose diameter is Dmax**20% is characterized by being 20% or more of the total volume of all pores.

[Claim 6]

Silica gel for ion conductors given in any 1 term of claims 1-5 characterized by being manufactured through the process which hydrolyzes a silicon alkoxide.

[Claim 7]

The ion conductor characterized by the ion conductivity compound or constituent containing in the silica gel for ion conductors given in any 1 term of claims 1-6.

[Claim 8]

The ion conductor according to claim 7 characterized by the compound or constituent of proton conductivity containing as ion conductivity aforementioned compound or aforementioned constituent.

[Claim 9]

The ion conductor according to claim 7 characterized by the compound or constituent of lithium ion conductivity containing as ion conductivity aforementioned compound or aforementioned constituent.

[Claim 10]

The ion conductor according to claim 9 with which the aforementioned compound or aforementioned constituent of lithium ion conductivity is characterized by being a polyether compound.

[Claim 11]

The ion conductor according to claim 9 characterized by having the shape of the shape of film, the shape of a film, and a sheet.

[Claim 12]

The fuel cell characterized by said electrolyte being an ion conductor according to claim 7 or 8 in the fuel cell possessing the electrolyte ****(ed) by the fuel electrode, the oxidation pole, and said fuel electrode and said oxidation pole.

[Claim 13]

The rechargeable lithium-ion battery characterized by said electrolyte being an ion conductor according to claim 9 or 10 in the rechargeable lithium-ion battery possessing the separator which maintains at a non-contact condition the electrolyte ****(ed) by the positive electrode, the negative electrode, and said positive electrode and said negative electrode, and said positive electrode and said negative electrode.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention]

This invention relates to the fuel cell and rechargeable lithium-ion battery using an ion conductor further about the silica gel used as support of the ion conductivity matter, and the ion conductor which made the ion conductivity matter support in the pore.

[0002]

[Description of the Prior Art]

The ion conductor is used as an electrolyte used for electrochemical devices, such as electrolytes, such as rechargeable batteries, such as a fuel cell and Li cell (lithium cell), and an air cell, and water electrolysis, halide acid electrolysis, brine electrolysis, an oxygen enricher, a humidity sensor, a gas sensor.

[0003]

The resultant is only water theoretically and the fuel cell represented by the hydrogen-oxygen fuel cell is known as a generation-of-electrical-energy system which does not almost have a bad influence to earth environment. Research in recent years progresses, high density and the high power of the solid-state polyelectrolyte form fuel cell especially using perfluoro sulfonic acid type cation exchange resin are becoming possible, and the utilization as the power sources for mount and home power sources, such as an automobile, and also a power source for pocket devices is expected very much.

[0004]

As an electrolyte plate used for the fuel cell using a solid-state polyelectrolyte, proton conductivity ion exchange resin with a thickness of 50-200 micrometers is usually used. The ion exchange membrane which consists of a perfluorocarbon polymer which has a sulfonic group especially is widely studied from excelling in the basic property. However, since the fault that this ion exchange membrane has the inadequate endurance in a high temperature service, and a fluorine system electrolyte are difficult to manufacture, they have the fault of being very expensive.

[0005]

Then, it excels in the endurance in an elevated temperature, and research of a cheaper inorganic system proton conductor and the proton conductor which used silica gel especially is also prosperous.

[0006]

In such a proton conductor using silica gel, the physical properties of silica gels, such as the pore structure, influence the engine performance of a proton conductor greatly. however, the proton conduction which has sufficient engine performance for practical use of a fuel cell -- the silica gel of the body and its function is not yet developed.

[0007]

For example, using for J.Non-Crystalline Solid, the 290th volume, and the 93rd term (2001) the silica xerogel prepared with the sol gel process as a proton conductor is indicated. However, by this reference, although there is a publication about the relation between the structure of silica xerogel and the magnitude of proton conductivity, silica xerogel given [this] in reference does not have the controlled pore structure. Moreover, proton conductivity is also inadequate level practical.

[0008]

Moreover, the example of the proton conductor which doped proton acid, such as a phosphoric acid, to the amorphous silica is shown in Electrochem.Solid-State Letters, the 1st volume, and the 210th term (1998). However, by this reference, there is no publication about the pore structure of silica gel and correlation of a proton conductor.

[0009]

Furthermore, there is an example of the proton conductor which doped protonic acids, such as a phosphoric acid, to the meso porous silica gel which prepared the surfactant as a structure base material (template) in J.Am.Ceram.Soc., the 83rd volume, and the 3004th term (2000). However, mixing of the impurity of the structure base material origin is not

avoided by the meso porous silica gel prepared by this approach. It is thought that this impurity adsorbs strongly the proton which conducts the proton conduction inside of the body, and does the serious bad influence for the engine performance of a proton conductor according to an operation of checking conduction.

[0010]

Thus, since the design of an ion conductor in which precise control of a pore diameter etc. was not completed, but the physical properties of silica gel were employed efficiently was difficult for the silica gel for ion conductors used with the conventional technique, its engine performance of the ion conductor obtained was low, and that quality was also unstable. Moreover, pore volume was small generally, and since the amount of the ion conductivity compound which can be supported in pore will be restricted, it was difficult [it] to obtain the ion conductor which has ionic conductivity with sufficient high extent practical.

[0011]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]

While the design of an ion conductor in which physical properties, such as a pore diameter, could be controlled to the precision, and these physical properties were efficiently employed from the above reason was possible, offer of the silica gel which can be suitably used as support of an ion conductor with large pore volume and possible making sufficient quantity of an ion conductivity compound contain was desired strongly.

[0012]

This invention is made in view of an above-mentioned technical problem. Namely, while the design of an ion conductor in which physical properties, such as a pore diameter, could be controlled to the precision, and these physical properties were employed efficiently is possible for the purpose of this invention The silica gel which can be suitably used as support [pore volume is large and] of an ion conductor which can support sufficient quantity of an ion conductivity compound is offered, excelling also in endurance and providing it with an ion conductor longer lasting than before, while using this silica gel for a list and having ionic conductivity with sufficient high extent in it practical -- further It consists in offering the fuel cell and rechargeable lithium-ion battery of high performance using this ion conductor as an electrolyte.

[0013]

[Means for Solving the Problem]

Then, as a result of inquiring wholeheartedly that the above-mentioned technical problem should be solved, while this invention persons have sharp pore distribution While purity is high, and structure is homogeneous and the ion conductor with which ionic conductivity higher than before is obtained by using silica gel with little distortion as silica gel for ion conductors is obtained By using such an ion conductor as an electrolyte, the fuel cell and rechargeable lithium-ion battery of high performance are obtained conventionally, and it came to complete a header and this invention for the above-mentioned technical problem being solved effectively.

[0014]

Namely, the summary of this invention is silica gel used for an ion conductor. (a) Pore volume is 0.3 or more ml/g 3.0 or less ml/g, and (b) specific surface area is below 1000m²/g more than 200m²/g. (c) -- the most frequent diameter (D_{max}) of pore -- less than 20nm -- it is -- (d) -- the case where it is amorphous and the chemical shift of Q4 peak in (e) solid-state Si-NMR is set to delta (ppm) -- delta -- the following type (I)

$-0.0705x(D_{\max})-110.36>\delta$... Formula (I)

It consists in the ion conductor characterized by supporting the ion conductivity compound or constituent in the pore of the silica gel for ion conductors characterized by being satisfied, and this silica gel for ion conductors.

[0015]

Moreover, another summary of this invention is set to the fuel cell possessing the electrolyte ****(ed) by the fuel electrode, the oxidation pole, and said fuel electrode and said oxidation pole. In the fuel cell and list which are characterized by said electrolyte being said ion conductor, a positive electrode, In the rechargeable lithium-ion battery possessing the separator which maintains a negative electrode, and said positive electrode and said negative electrode at non-contact, and the electrolyte ****(ed) by said positive electrode and said negative electrode, it consists in the rechargeable lithium-ion battery characterized by said electrolyte being said ion conductor.

[0016]

[Embodiment of the Invention]

Hereafter, this invention is explained to a detail.

First, the silica gel for ion conductors of this invention sets to one of the descriptions to be in the range where pore volume and specific surface area are larger than the usual thing. Specifically, 2.5 or less ml/g of 0.5 or more ml/g of values of pore volume 0.3 or more ml/g usually exists in the range of 2.0 or less ml/g still more preferably preferably still more preferably 0.8ml [g] /or more and 3.0 or less ml/g usually. Moreover, the value of specific surface area exists in the range below 800m²/g still more preferably below 900m²/g preferably still more preferably more than 300m²/g more than 200m²/[of usual] g more than 400m²/g and below 1000m²/[of usual] g. The value of such pore volume and specific surface area is measured with the BET adsorption method by nitrogen gas adsorption and desorption.

[0017]

Moreover, silica gel for ion conductors of this invention is characterized by the most frequent diameter (D_{max}) of pore being 20nm or less. Affecting the property about adsorption and absorption of a gas or a liquid is known, and adsorption and absorptivity ability of the most frequent diameter (D_{max}) are so high that the most frequent diameter (D_{max}) is small. Therefore, the most frequent diameter (D_{max}) is physical properties important for the silica gel for ion conductors in various properties. Although the desirable most frequent diameter (D_{max}) of the silica gel for ion conductors of this invention is determined by balance with a catalyst component, they are 18nm or less and 16 morenm or

less especially. Moreover, although especially a minimum is not restricted, 2nm or more of 3nm or more of usual is 4nm or more still more preferably preferably.

[0018]

in addition, BJH given in the isothermal desorption curve which measured the above-mentioned most frequent diameter (Dmax) by nitrogen gas adsorption and desorption to E.P.Barrett, L.G.Joyner, P.H.Haklenda, J.Amer.Chem.Soc., vol.73, and 373 (1951) -- the pore distribution curve computed by law is plotted and it asks. Here, a pore distribution curve means the differential pore volume of differential nitrogen gas adsorption, i.e., the amount to pore diameter d (nm), ($\Delta V/\Delta (\log d)$). The above-mentioned V expresses the nitrogen gas adsorption volume.

[0019]

furthermore, the total volume of the pore which the silica gel for ion conductors of this invention has in **20% of range focusing on the value of the above-mentioned most frequent diameter (Dmax) -- the total volume of all pores -- it is usually preferably characterized by being 50% or more more preferably 30% or more 20% or more. It means that the diameter of the pore in which the silica gel for ion conductors of this invention has this has gathered in the pore near the most frequent diameter (Dmax). In addition, although there is especially no upper limit about the total volume of the pore in **20% of range of the value of the above-mentioned most frequent diameter (Dmax), it is usually 90% or less of the total volume of all pores.

[0020]

in addition, this description -- being related -- the silica gel for ion conductors of this invention -- above BJH -- 5 or more ml/g and especially a thing [especially 18 or less ml/g] usually have differential pore volume $\Delta V/\Delta (\log d)$ desirable 20 or less ml/g in the most frequent diameter (Dmax) computed by law 2 or more ml/g. Here, in an upper type, d is a pore diameter (nm) and V is the nitrogen gas adsorption volume. That in which differential pore volume $\Delta V/\Delta (\log d)$ is contained in said range can be said to be what has very many absolute magnitude of the pore which has gathered near the most frequent diameter (Dmax).

[0021]

In addition, silica gel for ion conductors of this invention is characterized by amorphous for seeing the three-dimensional structure, i.e., not to accept crystalline structure. This means that a crystalline peak is not accepted substantially, when the silica gel for ion conductors of this invention is analyzed by the X diffraction. In addition, in this specification, crystalline silica gel points out what shows the peak of at least one crystal structure to the location which exceeded 6Å (Å Units d-spacing) with the X diffraction pattern. Noncrystalline silica gel is extremely excellent in productivity compared with crystalline silica gel.

[0022]

Moreover, the silica gel for ion conductors of this invention has the very low content of an impurity, and is characterized by being a high grade very much. 500 ppm or less of 100

ppm or less of 50 ppm or less of content of the sum total of the metallic element (metal impurity) belonging to the group which becomes the alkali metal and alkaline earth metal with which specifically affecting the physical properties in existing in silica gel is known, 3A group of a periodic table, 4A group, and 5A group list from transition metals are usually 30 ppm or less most preferably still more preferably. Thus, it is one of the big factors of being able to discover the property in which it was [water resisting property / thermal resistance with the expensive silica gel for ion conductors of this invention,] excellent that there is little effect of an impurity, and high ionic conductivity being obtained.

[0023]

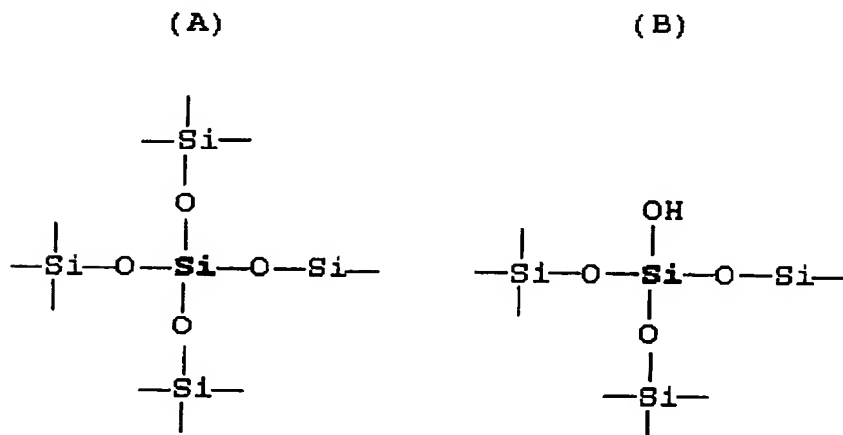
Furthermore, silica gel for ion conductors of this invention is characterized by there being little distortion at the structure. Here, the value of a chemical shift of Q4 peak in solid-state Si-NMR measurement can express the structural distortion of silica gel. Hereafter, the relation of the structural distortion of silica gel and the value of a chemical shift of the Q4 aforementioned peak is explained in detail.

[0024]

Although the silica gel for ion conductors of this invention is the hydrate of an amorphous silicic acid and it is expressed with the rational formula of SiO_2 and $n\text{H}_2\text{O}$, structurally, O is combined with each top-most vertices of the tetrahedron of Si, Si combines with such O further, and it has the structure which spread in the shape of a network. and the repeat unit of Si-O-Si-O setting -- the member (for example, $-\text{H}-$) of others [O / a part of] - When there are some which are permuted by CH_3 etc. and one Si is observed, They are four pieces as shown in the following formula (A). - They are three pieces as shown in Si (Q4) which has OSi, and the following formula (B). - Si (Q3) which has OSi exists (the above-mentioned tetrahedral structure is disregarded and the network structure of Si-O is superficially expressed with the following formula (A) and (B)). And in solid-state Si-NMR measurement, the peak based on each above-mentioned Si is called in order Q4 peak, Q3 peak, and ..

[0025]

[Formula 1]



[0026]

For the silica gel for ion conductors of this invention, when the chemical shift of the Q4 above-mentioned peak is set to δ (ppm), δ is the following formula (I).

$-0.0705 \times (D_{\max}) - 110.36 > \delta$... Formula (I)

It is characterized by being satisfied. Generally in the conventional silica gel, the value δ of a chemical shift of the Q4 above-mentioned peak becomes large rather than the value calculated based on the left part of the above-mentioned formula (I). Therefore, compared with the conventional silica gel, as for the silica gel for ion conductors of this invention, the chemical shift of Q4 peak will have a smaller value (value by the side of minus). This is exactly that the chemical shift of Q4 peak exists in a high magnetic field more in the silica gel for ion conductors of this invention, as a result is two pieces to Si. It means that the bond angle expressed with OSi is more homogeneous, and there is more little structural distortion.

[0027]

In the silica gel for ion conductors of this invention, the chemical shift δ of Q4 peak is a value desirable and smaller 0.05% or more than the value computed based on the left part $(-0.0705 \times (D_{\max}) - 110.36)$ of the above-mentioned formula (I), and is an especially desirable value small 0.15% or more 0.1% still more preferably. Usually, the minimum value of Q4 peak of silica gel is -113 ppm.

[0028]

Although it is not necessarily clear about the outstanding thermal resistance or the outstanding water resisting property which the silica gel for ion conductors of this invention has, and the relation of the above structural distortion, it is presumed as follows. That is, in the above conditions with little [structurally] distortion, although silica gel consists of the aggregates of a spherical particle with which magnitude differs, since the advanced microstructure homogeneity of the whole spherical particle is maintained consequently, it is thought that the outstanding thermal resistance and the outstanding water resisting property are discovered. In addition, since the peak not more than Q3 has a limit in the breadth of the network structure of Si-O, the structural distortion of silica gel cannot appear easily.

[0029]

As for the silica gel for ion conductors of this invention, it is desirable that the value of Q4/Q3 according to solid-state Si-NMR measurement in relation to the above-mentioned description is usually 1.5 or more also in 1.3 or more. Here, Si (Q3) which three OSi(s) combined with the value of Q4/Q3 in the repeat unit of the silica gel mentioned above is received. The mole ratio of Si (Q4) which four OSi(s) combined is meant. It is known that the thermal stability of silica gel is generally so high that this value is high, and it turns out from here that the silica gel for ion conductors of this invention is extremely excellent

in thermal stability.

[0030]

In addition, the chemical shift of Q4 peak and the value of Q4/Q3 can perform solid-state Si-NMR measurement using the approach of mentioning later in explanation of an example, and can compute it based on the result. Moreover, analysis (decision of a peak location) of measurement data is performed by the approach the waveform-separation analysis which used for example, the gauss function divides and extracts each peak.

[0031]

The silica gel of this invention for ion conductors can manufacture by the approach of both including the hydrolysis and the condensation process which forms a silica hydrogel through the condensation process which condenses the silica hydrosol which was obtained with the hydrolysis process which hydrolyzes a silicon alkoxide unlike the conventional sol-gel method, and the physical-properties accommodation process of obtaining the silica gel of the physical-properties range of desired by carrying out hydrothermal processing, without riping a silica hydrogel following on hydrolysis and the condensation process concerned.

[0032]

Although Tori who has the low-grade alkyl group of the carbon numbers 1-4, such as trimethoxysilane, a tetramethoxy silane, triethoxysilane, a tetra-ethoxy silane, tetra-propoxysilane, and tetra-butoxysilane, tetra-alkoxysilane, or those oligomer is mentioned as a silicon alkoxide used as a raw material of the silica gel for ion conductors of this invention, they are a tetramethoxy silane, tetra-ethoxy silanes, and those oligomer preferably. Since distillation can refine the above silicon alkoxide easily, it is suitable as a raw material of the silica gel of a high grade. Especially the total content of the metal impurity in a silicon alkoxide usually has 10 ppm or less desirable also in 100 ppm or less 30 more ppm or less 50 ppm or less. The content of these metal impurities can be measured by the same approach as the measuring method of the impurity content in common silica gel.

[0033]

hydrolysis of a silicon alkoxide -- one mol of silicon alkoxides -- receiving -- usually -- 2-20-mol 3-10 mols are preferably performed especially using 4-8-mol water. The hydrogel and alcohol of a silica generate by hydrolysis of a silicon alkoxide. Although this hydrolysis reaction is about 100 degrees C from a room temperature, it is maintaining the liquid phase under pressurization, and is usually possible also for carrying out at higher temperature. Moreover, at the time of hydrolysis, solvents, such as water and alcohols with compatibility, may be added if needed. Although an organic solvent mixable to the lower alcohol of carbon numbers 1-3, dimethylformamide, dimethyl sulfoxide, an acetone, a tetrahydrofuran, methyl SERORUBU, ethyl SERORUBU, a methyl ethyl ketone, and other water and arbitration can specifically be used for arbitration, what does not show strong acidity or basicity especially is desirable from the reason which can generate a uniform silica hydrogel.

[0034]

When not using these solvents, for manufacture of the silica gel for ion conductors of this invention, the agitating speed in the case of hydrolysis is important especially. That is, since liquids are separated in early stages, the water for a silicon alkoxide and hydrolysis is emulsion-ized by stirring, and promotes a reaction. 30 or more rpm of agitating speed in this case is usually 50 or more rpm preferably. In not satisfying these conditions, it becomes difficult to obtain the silica gel for ion conductors of this invention. In addition, after alcohol generates by hydrolysis, liquid turns into homogeneity liquid and generation of heat is settled, it is desirable to stop stirring, in order to make a uniform hydrogel form.

[0035]

The silica gel which has the crystal structure is in the inclination which becomes scarce at underwater thermal stability, and when a silicon alkoxide is hydrolyzed under existence of templates, such as a surfactant used for forming pore into gel, gel includes the crystal structure easily. Therefore, as for an amount to the extent that the function as a template is demonstrated under the nonexistence of templates, such as a surfactant, (i.e., these), in this invention, hydrolyzing is desirable under the conditions not existing.

[0036]

Since time amount until it gels depending on reaction temperature in a reaction mixture presentation (class [of silicon alkoxide] and mole ratio with water) list differs, reaction time is not generally ***** (ed). In addition, the system of reaction can be made to promote hydrolysis by adding an acid, alkali, salts, etc. as a catalyst. However, since use of this additive will cause aging of the generated hydrogel so that it may mention later, it is not so desirable in manufacture of the silica gel for ion conductors of this invention.

[0037]

Although a silicon alkoxide hydrolyzes and silicate generates at the hydrolysis reaction of the above-mentioned silicon alkoxide, the condensation reaction of this silicate occurs succeedingly, the viscosity of reaction mixture rises, and finally it gels, and becomes a silica hydrogel. It is important to perform hydrothermal processing immediately, without riping substantially so that the hardness of the hydrogel of the silica generated by the above-mentioned hydrolysis may not rise in order to manufacture the silica gel for ion conductors of this invention. Although the hydrogel of a weak silica will generate if a silicon alkoxide is hydrolyzed, it cannot be made to be able to ripe or dry, hydrothermal processing cannot be further performed to this, and silica gel of the physical properties range specified by this invention cannot be manufactured by the conventional approach of using as the silica gel which was stabilized in this hydrogel and by which the pore property was finally controlled.

[0038]

Without riping substantially the hydrogel of the silica generated by hydrolysis which exists above, performing hydrothermal processing immediately means making it present the next hydrothermal processing, while the weak condition immediately after the hydrogel of a silica generates had been maintained. In order that adding an acid, alkali, salts, etc. to the

hydrolysis system of reaction of a silicon alkoxide, making temperature of this hydrolysis reaction severe too much, etc. may advance aging of a hydrogel, it is not desirable. Moreover, in rinsing in the after treatment after hydrolysis, desiccation, neglect, etc., neither temperature nor time amount should be spent beyond the need.

[0039]

It can refer to the degree of hardness of a hydrogel as a means to check the aging condition of a hydrogel concretely. That is, breaking stress can usually obtain still more preferably preferably 3 or less MPas of 6 or less MPas of silica gels of the physical properties range specified by this invention by carrying out hydrothermal processing of the hydrogel of the soft condition of 2 or less MPas. Moreover, since the breaking stress of a hydrogel increases with time amount, a degree of hardness may not be surveyed in a real activity, but preliminary experiment may investigate the time amount in which hydrothermal processing implementation is possible, and hydrothermal processing may be carried out in the range within the time amount.

[0040]

Although any of a liquid and a gas are sufficient as the condition of water and it may be diluted by a solvent and other gases as conditions for this hydrothermal processing, the water of a liquid is used preferably. the hydrogel of a silica -- receiving -- usually -- more than 0.1 weight twice -- desirable -- more than 0.5 weight twice -- especially -- desirable -- more than 1 weight twice -- usually -- less than [10 weight twice] -- desirable -- less than [5 weight twice] -- It usually carries out preferably for 10 or less hours for 100 or less hours for 1 hour or more usually preferably [50 degrees C or more 250 degrees C or less are usually 200 degrees C or less in temperature preferably usually preferably / add twice / 3 weight / as many water as this especially preferably, consider as the shape of a slurry, and / 40 degrees C or more, and / for 0.1 hours or more]. Lower alcohol, a methanol, ethanol, propanol, dimethylformamide (DMF), dimethyl sulfoxide (DMSO), other organic solvents, etc. may be contained in the water used for hydrothermal processing. Moreover, also in the case of the ingredient which made silica gel form on bases, such as a particle, a substrate, or tubing, the shape of film, and in the shape of a layer, this hydrothermal art is applied in order to make a membrane reactor etc. In addition, although it is also possible to perform hydrothermal processing by temperature condition modification continuously using the reactor of a hydrolysis reaction, since optimum conditions usually differ at a hydrolysis reaction and subsequent hydrothermal processing, generally it is difficult [it] to obtain the silica gel for ion conductors of this invention by this approach.

[0041]

When temperature is made high in the above hydrothermal processing conditions, there is an inclination for the pore diameter of the silica gel obtained and pore volume to become large. As hydrothermal processing temperature, it is desirable that it is the 100-degree-C or more range of 200 degrees C or less. Moreover, once the specific surface area of the silica gel obtained with the processing time reaches the maximum, it tends to decrease gently. Although it is necessary to choose conditions suitably according to a desired

physical properties value based on the above inclination, since it is the purpose to which the physical properties of silica gel are changed, as for hydrothermal processing, considering as a high temperature service is usually more desirable than the reaction condition of the aforementioned hydrolysis.

[0042]

If the temperature of hydrothermal processing and time amount are set up outside the above-mentioned range, it will become difficult to obtain the silica gel for ion conductors of this invention. For example, if the temperature of hydrothermal processing is too high, the pore diameter of silica gel and pore volume will become large too much, and pore distribution will also spread. On the contrary, if the temperature of hydrothermal processing is too low, the silica gel to generate has a low degree of cross linking, and it becomes scarce at thermal stability, and a peak will stop being discovered to pore distribution, and Q4/Q3 value in solid-state Si-NMR mentioned above will become extremely small.

[0043]

In addition, if hydrothermal processing is performed in aqueous ammonia, the same effectiveness will be acquired at low temperature rather than the case where it carries out in pure water. Moreover, especially hydrophobicity will become high if hydrothermal processing is carried out at the comparison-elevated temperature preferably of [40 degrees C or more / usually / 250 degrees C or less] 200 degrees C or less usually preferably [although the silica gel finally obtained as compared with the case where it will process in pure water if hydrothermal processing is carried out in aqueous ammonia generally serves as hydrophobicity] 30 degrees C or more. It is 5% or less especially preferably 10% or less preferably 0.005% or more especially preferably preferably as ammonia concentration of aqueous ammonia here 0.001% or more again.

[0044]

40 degrees C or more of 200 degrees C or less of silica hydrogels by which hydrothermal processing was carried out are usually preferably dried below 60 degrees C or more and 120 degrees C. Especially the desiccation approach is not limited, and a batch type or continuous system is sufficient as it, and it can be dried also under ordinary pressure or reduced pressure. When the carbon content originating in the silicon alkoxide of a raw material is contained if needed, baking removal can usually be carried out below 400 degrees C or more 600 degrees C. Moreover, since a surface state is controlled, it may calcinate at the temperature of a maximum of 900 degrees C. Furthermore, the need is accepted and the silica gel for ion conductors of this invention which was finally being made into the purpose is obtained by grinding and classifying.

[0045]

The configuration of the silica gel for ion conductors of this invention may be arbitrary, and may have the shape of a particle of the letter of crushing, or may have an indeterminate form and the shape of a spherical particle. If it is the particle of the letter of crushing, it will be preferably used by once pulverizing this, carrying out press forming to the shape of

a tablet, or fabricating in extrusion, a pellet article, and a granular article from the field of the ease of handling. Even if it performs them after making them support, even if it performs these grinding, molding, etc. before they make an ion conductivity compound support, they are not cared about.

[0046]

It is used especially suitably [the silica gel with which a water resisting property will be high and neither a crack nor powdering can take place / in / for example / on an ion conductor application and / although it can be used as support silica gel of an ion conductor with a gestalt as it is when the indeterminate form of the diameter of direct and a large drop and a spherical silica gel particle are obtained / the electrolyte of a fuel cell / easily while in use under high electrochemical potential since the service condition is severe].

[0047]

When creating an ion conductor using the silica gel for ion conductors of this invention, the impurity contained in silica gel, especially a metal component serve as big hindrance of ionic conduction. Therefore, in order to be the ion conductor which has high ionic conductivity, the fewer possible one of the impurity contained in silica gel, especially a metal component is good.

[0048]

It can consider as the ion conductor of this invention by making components which show ion conductivity to the silica gel for ion conductors of this invention, such as a compound and a constituent, contain. For example, it can consider as Li ion conductor by making the well-known compound or well-known constituents of Li ion conductivity, such as a polyether compound, contain. Such a Li ion conductor is preferably used as an electrolyte of a rechargeable battery like Li rechargeable battery. Moreover, it can consider as a proton conductor by making the silica gel for ion conductors of this invention contain the well-known compound or well-known constituent of various proton conductivity conventionally. Such a proton conductor is preferably used as an electrolyte of a fuel cell.

[0049]

As an approach of making ion conductivity compound or constituent mentioned above to the silica gel for ion conductors of this invention containing, if it is the technique of the ability to make ion conductivity above-mentioned compound or above-mentioned constituent contain in silica gel by the close mixed state, such as making it support in silica gel pore etc., there is especially no limit, and it can choose and use various well-known technique.

[0050]

Specifically, ion conductivity compound or constituent made into the purpose is first introduced into the pore of silica gel. the sinking-in method < adsorption (absorption) well known as a method of supporting the various compounds to a solid-state as the approach, for example -- law and a pore filling (pore-filling) -- law and "incipientwetness" -- law and evaporation to dryness (evaporation to dryness) -- law and a spray (spray) -- > and settling < coprecipitation (coprecipitation) -- law and deposition (precipitation) -- law and kneading

(kneading) -- >, such as law, and the ion exchange (ion exchange) -- any of well-known approaches, such as law, may be used. [such as law,] After introducing ion conductivity compound or constituent, the crosslinking reaction between an ion conductivity compound and silica gel can be promoted by calcinating at 200-400 degrees C if needed. Moreover, as long as it is required, after making an ion conductivity compound support, chemical treatments, such as oxidation and reduction, may be performed, and the chemistry condition of an ion conductivity compound may be changed. Especially when using solid acid, such as an inorganic oxide metallurgy group oxide, as an ion conductivity compound, it is made to support as a precursor, and after that, it dries, the compound of fusibility changed into the target oxide in hydrolysis and subsequent baking is calcinated, and it considers as the target oxide gestalt.

[0051]

As mentioned above, when making ion conductivity compound and constituent contain and using it as an ion conductor, compared with the conventional support silica gel, more precise pole diameter control is possible for the silica gel for ion conductors of this invention explained in full detail. Furthermore, compared with the conventional support silica gel, structure is homogeneous and distortion is a high grade few. Therefore, an ion conductor does not cause the degradation of an electrochemical device or denaturation which were [physical and chemical degradation] lifting-hard and used it. Moreover, physical-properties degradation of specific surface area, pore volume, etc. by crystallization etc. cannot take place easily over a long period of time at the time of - continuous duty, and a longer lasting electrochemical device can be obtained. In addition, since it is a high grade, the failure of the ionic migration is not carried out and the engine performance of an ion conductor is fully demonstrated.

[0052]

Moreover, compared with the conventional ion conductor, the ion conductor of this invention which made the silica gel for ion conductors of this invention which has an above-mentioned advantage contain an ion conductivity compound has large ionic conductivity, and it is [the quality] stable. Furthermore, the content of an ion conductivity compound or a constituent is high, for example, it excels also in engine performance, such as generating efficiency the case where it uses for the electrolyte of a fuel cell as a proton conductor, and at the time of using for the electrolyte of Li rechargeable battery as a lithium ion conductor. Moreover, it is hard to produce a fall and denaturation of ionic conductivity under a severe generation of electrical-energy condition which contacts a steam at an elevated temperature. In addition, degradation of the engine performance cannot take place easily over a long period of time at the time of - continuous duty, and the life as an electrolyte is long.

[0053]

The ion conductor of this invention becomes possible [using it suitable for electrochemical devices, such as electrolytes, such as rechargeable batteries, such as a fuel cell and Li cell, and an air cell, water electrolysis, halide acid electrolysis, brine electrolysis, an oxygen

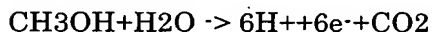
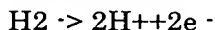
enricher a humidity sensor, and a gas sensor] by constituting so that it may have desired ion conductivity. By the following explanation, as an example, when the ion conductor of this invention is constituted as a proton conductor and it uses this for the electrolyte of a fuel cell, the ion conductor of this invention is constituted in a list as a Li ion conductor, and the case where this is used for Li rechargeable battery is explained to it at a detail, respectively.

[0054]

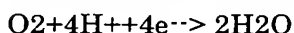
A fuel cell is a method which oxidizes a fuel like hydrogen or a methanol electrochemically and takes out direct power. It can operate from ordinary temperature, high power density is obtained, and the solid-state polyelectrolyte form fuel cell which attracts attention especially recently has the description that only water and a carbon dioxide generate theoretically. For this reason, it has a great hope as the power source for electric vehicles, a stationary-type power source, a portable type (pocket type) power source, etc. with the rise of energy in recent years and the social request to global environment problems.

[0055]

The generation of electrical energy principle of a fuel cell is as follows. A fuel electrode (anode) and two electrodes of an air pole (cathode) are contacted to both sides of the ion exchanger (proton conductor) of the shape of film which is an electrolyte. If fuels, such as hydrogen and a methanol, are supplied to a fuel electrode, a fuel will oxidize electrochemically and a proton and an electron will be generated. For example, in the case of hydrogen or a methanol, a reaction like the following formulas occurs.



The generated proton moves [be / it / under / ion exchanger / of the shape of film which is an electrolyte / (proton conductor) / passing] to an air pole. On the other hand, an electron passes along an external load circuit and moves to an air pole. In an air pole, it is with a proton and the oxygen in air,



***** occurs and electrical energy is obtained with generation of water. therefore, the proton which moves in the inside of an electrolyte when a proton conductor is used as an electrolyte -- already -- namely, the proton conduction used for an electrolyte -- the magnitude (proton conductivity) of proton conductivity in the living body is the important property to opt for the engine performance of a fuel cell. That is, in order to use for a fuel cell electrolyte, proton conductivity is so desirable that it is high.

[0056]

In constituting a proton conductor using the silica gel for ion conductors of this invention and using this for the electrolyte of a fuel cell, into the pore of silica gel, a proton conductivity compound is made to support and it usually uses it.

[0057]

as the example of a proton conductivity compound -- various kinds -- a well-known proton conductivity compound is used. for example, various kinds of sulfonic acids, such as a

compound, methansulfonic acid, trifluoro methansulfonic acid, and toluenesulfonic acid, various kinds of heteropolyacids, solid acid, and various kinds which have proton acid nature like the fault halogen acid like a sulfuric acid, a phosphoric acid, polyphosphoric acid, and perchloric acid -- a well-known proton conductivity polymer is mentioned.

[0058]

In addition, in this specification, a heteropolyacid is a concept which contains the neutrality and acid salt in a free-acid list. Here, acid salt means the salt of the heteropolyacid (HPA) with which some of hydrogen ions were replaced by the basic cation, for example, an alkali-metal cation. Therefore, a free acid and its coordination type of salt is contained in the heteropolyacid used for manufacture of the olefin hydration catalyst of this invention, and an anion exists in it as amount matter of complex macromolecules in this salt. Typically, it is called a circumference atom including the polyvalent metal atom with which 2-18 oxygen combined this anion. These circumference atoms enclose symmetrically one piece or the neutral atom beyond it. These circumference atoms are usually one piece or the molybdenum beyond it, a tungsten, vanadium, niobium, a tantalum, and other metals. although a neutral atom is usually silicon or Lynn -- the [of the periodic table of an element] -- the [an IA-VIIA group and] -- the element belonging to a VIII group may be included. as the ion of such an element -- the second -- the beryllium of copper ion; bivalence -- Each ion of zinc, cobalt, or nickel; Trivalent boron, aluminum, Each ion of a gallium, iron, a cerium, an arsenic, antimony, Lynn, a bismuth, chromium, or a rhodium; Tetravalent silicon, Germanium, tin, titanium, a zirconium, vanadium, sulfur, a tellurium, Each ion of each ion of manganese, nickel, platinum, thorium, a hafnium, and a cerium and other Lynn of rare earth ion; 5 **, an arsenic, vanadium, and antimony; the iodine ion of tellurium ion [of 6 **]; and 7 ** is mentioned. This heteropolyacid is known again as a "poly oxo-anion", a "poly oxo-meta rate", or a "metallic-oxide cluster." As typical anion structure, the Keggin (Keggin) structure, the Wells-DAUSON (Wells-Dawson) structure, and Anderson-Evans-PERUROFU (Anderson-Evans-Perloff) structure (all were connected with the pioneering researcher of the field concerned, and were named) are mentioned.

[0059]

A heteropolyacid has the about 700 to 8500 amount of macromolecules, and may usually take the structure of the amount complex of two. Moreover, a heteropolyacid has comparatively high solubility in polar solvents, such as water and other oxygen content solvents. When a heteropolyacid takes the gestalt of a free acid or a salt of a certain kind, becoming high is known, and this solubility can be adjusted by choosing a suitable counter ion. The following are mentioned as a heteropolyacid which can be used as an ion conductivity compound of the ion conductor of this invention.

[0060]

A Lynn-12-tungstic acid ($H_3 [PW_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$), A Lynn-12-molybdic acid ($H_3 [PMo_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$), A cay-12-tungstic acid ($H_4 [SiW_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$), A cay-12-tungstic-acid monosodium ($H_3Na [SiW_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$), A cay-12-molybdic acid ($H_4 [SiMo_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$),

A tungstophosphoric acid potassium ($K_6 [P_2W_{18}O_{62}] \cdot xH_2O$), Molybdophosphoric acid sodium ($Na_3 [PMo_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$), A 2 Lynn-ammonium molybdate ($NH_4 (6 [P_2Mo_{18}O_{62}] \cdot xH_2O)$), Nickel-sodium tungstate ($Na_4 [NiW_6O_{24}H_6] \cdot xH_2O$), a 2 cobalt-ammonium molybdate ($NH_4 ([Co_2Mo_{10}O_{36}] \cdot xH_2O)$), tungstosilicic acid caesium hydrogen ($Cs_3H[SiW_{12}O_{40}] \cdot xH_2O$), and a RIMMO rib -- a blunder -- a banazin san potassium ($K_5 [PMoV_2O_{40}] \cdot xH_2O$).

[0061]

In addition, the multiple-valued oxidation state and hydration condition of a heteropolyacid of having given and explained the example above are in the condition before giving the actual generation of electrical energy conditions of the electrolyte for fuel cells using especially this ion conductor before infiltrating the silica gel for ion conductors of this invention to the last. The hydration degree of a heteropolyacid affects the acid condition of a proton conductor, as a result its activity. Therefore, sinking [of a heteropolyacid] in and the generation of electrical energy condition of a fuel cell affect the hydration condition of a heteropolyacid, and the oxidation state of the metal in a heteropolyacid. That is, the oxidation state of the metal in the hydration/heteropolyacid into which silica gel was infiltrated changes to the bottom of the generation of electrical energy condition of a fuel cell, and, unlike the oxidation state of the heteropolyacid before sinking in to silica gel, and a hydration condition, the oxidation state and hydration condition of a heteropolyacid in the catalyst after use are considered.

[0062]

On the other hand, solid acid well-known as solid acid can be used. Specifically, metallic oxides, such as various kinds of inorganic oxides, such as zeolites, a silica, an alumina, a zirconia, and a titania, and Zr, Sn, can be used. Even if these inorganic oxide metallurgy group oxides use water in the condition of having contained chemically or physically, also in the state of anhydrous, they are not cared about. Moreover, you may be two or more kinds of the mixed oxides and multiple oxides of an element like a silica alumina, a silica-zirconia, and a silica-titania.

[0063]

Furthermore, Cs salts, such as $CsHSO_4$, Cs_2 , etc. (HSO_4) (H_2PO_4), Rb salts like $Rb_3H(SeO_4)_2$ and the ammonium salt like $3(NH_4)H(SO_4)_2$, and the hydrogensulfates like $K_3H(SO_4)_2$ are used preferably. [well-known as a proton conduction compound]

[0064]

As a proton conductivity polymer, well-known cation-exchange-resin system ion exchange membrane is good. For example, the film which doped acids, such as a phosphoric acid, is mentioned to perfluorocarbon-sulfonic acid mold ion exchange membranes, such as Nafion (Du Pont make etc.) and deflection myon film (Asahi Glass make etc.), a trifluoro styrene copolymer membrane type ion exchange membrane given in JP,2000-138068,A, the polybenzimidazole film, and the polybenzimidazole film.

[0065]

In addition, any one sort may be independently used for various kinds of proton

conductivity compounds mentioned above, or may be used for them combining two or more sorts. Furthermore, binders and binders, such as PTFE and PVDF, may be contained. Moreover, as a proton conductivity compound, polymer formation reactions, such as a polymerization, are performed within pore, and a proton conductivity polymer may be made to be supported in the pore of silica gel in the pore of the silica gel for ion conductors of this invention, after making the compound used as the raw material of a proton conductivity polymer support beforehand when using especially a proton conductivity polymer as a result.

[0066]

The electrolyte plate using the proton conductor of this invention can be used, and a fuel cell can be formed with constituting the electromotive section which pinched this electrolyte plate by the fuel electrode (anode) and the air pole (cathode). As for the electrolyte plate at this time, what fabricated the proton conductor of this invention in the configuration (the shape of a sheet [Usually]) used as a fuel cell is desirable. This is semantics that it is desirable to have the configuration holdout which is extent which can maintain a fixed configuration at the time of operation under assembly activity of a fuel cell and after an assembly.

[0067]

As a configuration of the electrolyte of a fuel cell, the thing of the shape of the shape of the shape of film and a film and a sheet is usually common, and such thickness is about 0.001-20mm. In order to cast the proton conductor of this invention in a desired configuration as an electrolyte of a fuel cell, PTFE (polytetrafluoroethylene), a binder like PVDF (poly vinylidene fluoride), and a binder may be used.

[0068]

Moreover, even if an electrolyte does not maintain the configuration independently in itself, about 0.001-20mm is not cared about with thin-film-izing or the thing which carried out the laminating on a base material like a fuel electrode, an air pole or carbon paper, a carbon cross, and a graphite plate. As a general approach at this time, well-known thin film-ized techniques, such as the casting method, a dipping method, and a spin coat method, and a coating technique can be used. PTFE, a binder like PVDF, and a binder may be used also in this case.

[0069]

Usually in the fuel electrode (anode) of a fuel cell, hydrogen and a methanol are oxidized electrochemically, electrode catalysts, such as platinum for making a proton and an electron generate, contain in it, and electrode catalysts, such as platinum for oxidizing in water, contain in it the proton which conducted the inside of an electrolyte from the anode at an air pole (cathode). Moreover, the electrical conductivity compound for current collection is contained in an anode and a cathode.

[0070]

selection of a proton conductivity compound, and proton conduction -- what is necessary is just to define suitably the amount of support of the proton conductivity compound in the

inside of the body according to the application and service condition of a fuel cell
[0071]

Thus, since more precise pore diameter control is possible for the silica gel for ion conductors of this invention compared with the conventional support silica gel, when making a proton conductivity compound support and using it as a proton conductor, according to applications and service conditions, such as a fuel cell to be used, the design of the class of proton conductor, an amount, etc. is easy for it, and is [quality] stable. Moreover, a lot of proton conductivity compounds can be made to contain from pore volume being more large compared with the conventional support silica gel which has an equivalent pore diameter, and the effective surface area of a proton conductor also becomes large. Consequently, higher proton conductivity is obtained compared with the conventional silica gel. This means that the engine performance in which this was used, such as generating efficiency of a fuel cell, also improves.

[0072]

On the other hand, Li ion rechargeable battery is equipped with the separator which maintains at a non-contact condition the electrolyte ****(ed) by the positive electrode, the negative electrode, and a positive electrode and a negative electrode, and a positive electrode and a negative electrode, and is constituted. And it can divide roughly into two, an intrinsic polymer electrolyte and a gel electrolyte, the electrolyte, i.e., the ion conductor, used conventionally.

[0073]

**1 Intrinsic polymer electrolyte

Having ion conductivity in the condition that polyethers (PEO, PPO, etc.) and the similar macromolecule of those are dissolving the alkali-metal salt was discovered, and application to a rechargeable battery was proposed late in the 1970s (JP,6-52671,B: horse mackerel ENSUNACHIONARE (France), USP4,357,401 No. official report:REETAFURANSE (France)). These are invention which noted absorbing the volume change of the electrode accompanying charge and discharge, and maintaining the electrochemical contact to an electrode with the plasticity which is not in an inorganic solid electrolyte. However, the ion conductivity in ordinary temperature was low double or more figures from 10⁻⁵ S/cm and a practical use cell. Polymer kinds (JP,2559822,B: YUASA CORPORATION, JP,6-19923,B:National Science (Taiwan)) other than polyethers, such as bridge-formation-izing with an activity beam of light, thin-film-izing (JP,3-73081,B: Ube Industries), and polyvinyl alcohol, etc. were proposed as an ion conductivity improvement measure till around 1990. Moreover, it applies for the patent (JP,2547816,B: Asahi Chemical Industry) which constructed and gave the multiple oxide positive electrode and the carbon negative electrode to the polymer electrolyte at this stage. Then, what hangs up the utilization technical problem as intrinsic polymer electrolytes, such as a potential window bilayer electrolyte (JP,8-222235,A: Sony) for the ion irradiation for electrode interfacial resistance reduction (JP,5-290613,A: Sumitomo Electric Industries) or solid electrolyte decomposition prevention, was seen. However, the tandem-type macromolecule

with which many have a polyether in a side chain, the copolymer of a polyether chain and other monomers, A polyether by the proposal of material improvements, such as a polysiloxane which it has in a side chain or poly FOSUFAZEN, and a bridge formation object of a polyether only -- as an intrinsic polymer electrolyte -- coming out -- there is nothing -- coincidence -- invention as a host polymer of a gel electrolyte -- it is (JP,5-178949,A: -- YUASA CORPORATION --) JP,8-7924,A: YUASA CORPORATION, JP,10-308239,A:Matsushita Electric Industrial, JP,11-45725,A:SANYO Electric, etc. were the purposes of the improvement in ionic conductivity of an intrinsic polymer electrolyte. However, while adding an alumina system particle and improving reinforcement, when the anion of fluorine system mineral salt, such as LiPF₆, sticks to an alumina particle front face specifically, expansion peculiar to intrinsic polymer electrolytes, such as a proposal (JP,9-22706,A: YUASA CORPORATION) of the organic salt instead of mineral salt, such as LiPF₆ used with the lithium ion battery, is also seen about the proposal (JP,10-334731,A: Showa ****) which raises lithium ion conductivity, and an electrolyte salt. The intrinsic polymer electrolyte is expected as a cure against a dendrite (electrode short circuit by the needlelike lithium metal) of a metal lithium secondary battery.

[0074]

**2 Gel electrolyte

The proposal of the gel electrolyte which makes a host polymer mostly PMMA etc. and a with a specific inductive capacity (JP,58-368281,B: Matsushita Electric Industrial) of four or more polymer (JP,61-23945,B, JP,61-23947,B: NEC) from the end of the 1970s of a coincidence term to the beginning of the 80s with there having been a proposal of an intrinsic polymer electrolyte is made. Gelation by the polymer is conceived using all as the means which carries out immobilizing of the organic solvent electrolytic solution for the cure against a liquid spill. Then, although the applications (USP No. 5,219,679 official report: IAISHI Laboratories (U.S.)) which make a host polymer further a bridge formation polysiloxane (JP,5-109310,A: ultra cel (U.S.)), such as exposure crosslinked polymer (USP No. 4,830,939 official report: em ray CHIPI joint venture (U.S.)), such as PEO, and PAN, were made around 90, 10⁻⁴ S/cm extent of ion conductivity was inadequate for practical use level. The crystallinity of a macromolecule was reduced by copolymerization, invention which forms electrolyte liquid into high sinking in was made, and ionic conductivity of the copolymer [the copolymer (JP,2853096,B: bell communique SHONZU research (U.S.)) of PVDF and a hexafluoro pyrene (HFP)] (USP5,609,974: dc-battery engineering (U.S.)) of an AGURI roil and an allyl compound has improved to 10⁻³ S/cm of practical use level in the mid-90s. However, while the sinking-in ratio improved, the reinforcement of a gel electrolyte fell, and the short circuit of the positive-electrode negative electrode by the manufacture process or deformation in use was an important problem. Recently, not only the chemical composition of a material but the proposal about the internal structure of gels, such as a stratified polymer alloy, is made (JP,10-261437,A: Matsushita Electric Industrial, JP,11-111336,A:NEC, JP,11-185773,A:Sony).

[0075]

As mentioned above, although prevention of the short circuit between a positive electrode and a negative electrode and achievement of high ionic conductivity were important technical problems, old level was not what fully balanced. Above-mentioned **1 And **2 If an ion conductor is constituted by using ***** as an ion conductivity compound or a constituent combining the silica gel for ion conductors of this invention and this is newly used as an electrolyte, since the short circuit of the electrode by invasion into the electrolyte of a needlelike lithium metal can be prevented without checking high ion conductivity with big pore volume, safety can be raised.

[0076]

[Example]

It is possible for this invention not to be restrained by the following examples unless the summary is exceeded, and it to deform variously, and to carry out hereafter, although an example explains this invention to a detail further.

[0077]

(1) Analytical method of support silica gel

(1-1) Pore volume, specific surface area

the product made from can TAKUROMU -- BET nitrogen adsorption isotherm was measured in AS-1, and it asked for pore volume and specific surface area. concrete -- pore volume -- the value at the time of phase counter pressure $P/P_0 = 0.98$ -- adopting -- specific surface area -- $P/P_0 = 0.1$ and $0.$ -- it computed using the BET multipoint method from the nitrogen amount of adsorption of three points of 2 and 0.3. Moreover, it asked for the differential pore volume in a pore distribution curve and the most frequent diameter (Dmax) by the BJH method. Spacing of each point of the phase counter pressure to measure was set to 0.025.

[0078]

(1-2) Powder X diffraction

It measured by making CuKalpha into a line source using the RAD-RB equipment by Rigaku Corp. It could be divergent slit $1 / 2^\circ$, scattering slit $1 / 2^\circ$, and light-receiving slit 0.15mm.

[0079]

(1-3) The content of a metal impurity

Water was added and it could be 50ml, after making fluoric acid add, heat and **** in 2.5g of samples. ICP AEM was performed using this water solution. In addition, sodium and a potassium were analyzed with the frame flame method.

[0080]

(1-4) Solid-state Si-NMR measurement

While using the solid-state NMR equipment made from Bruker ("MSL300"), the resonance frequency of 59.2MHz (7.05 teslas) and the 7mm sample tube were used, and it measured on condition that the CP/MAS (Cross Polarization/Magic Angle Spinning) probe. A concrete Measuring condition is shown in the lower table 1.

[0081]

[Table 1]

[0082]

the analysis (decision of Q4 peak location) of measurement data -- a part for a peak -- it carries out by the approach of comparatively therefore extracting each peak. Specifically, waveform separation analysis which used the gauss function is performed. The wave processing software "GRAMS386" by the Sir MOGARA tech (Thermogalatic) company can be used for this analysis.

[0083]

(2) Manufacture and evaluation of support silica gel

- Example 1

1000g of pure water was taught to 5L separable flask (with a jacket) with which the water cooled condenser of atmospheric air disconnection is attached in the upper part by glass. It taught it, having tetramethoxy silane 1400 bet it on this for 3 minutes, agitating by 100rpm. The mole ratio of water / tetramethoxy silane is about 6. In the jacket of a separable flask, it let 50-degree C warm water flow. Churning was stopped, when churning was continued succeedingly and contents reached at the boiling point. The sol which let flow and generated 50-degree C warm water in the jacket was made to gel succeedingly for about 0.5 hours. Then, gel was taken out promptly, gel was ground through the nylon net producing of 600 microns of openings, and wet fine-particles-like gel (silica hydrogel) was obtained.

[0084]

This hydrogel 450g and 450g of pure water were taught to the glass autoclave of 1L, the temperature up was carried out to 130 degrees C at the rate of 3 degrees C / min, it held to this temperature for 3 hours, and hydrothermal processing was performed. Then, it filtered through the No.5A filter paper, and reduced pressure drying was carried out until it became constant weight at 100 degrees C, without rinsing filter residue.

[0085]

Many physical properties of the support silica gel of an example 1 are shown in the lower table 2. The peak by the side of the low include angle by periodic structure was not accepted in a powder X diffraction Fig. In addition, the high impurity concentration of the silica gel for ion conductors of an example 1 is sodium 0.2ppm, potassium 0.1ppm, and calcium 0.2ppm, and other metal impurities were not detected. Moreover, the value delta of a chemical shift of Q4 peak of solid-state Si-NMR turned into a value (value which exists in a minus side) smaller than the value calculated by the left part $\{-0.0705x(D_{\max})-110.36\}$ of a formula (I) mentioned above.

[0086]

- Underwater heat instability test

pure water was added to the support silica gel samples of 20g of each of an example 1 and the example 1 of a comparison, and 40% of the weight of the slurry was prepared respectively. In the micro bomb with a volume of 60ml made from stainless steel, slurry

about 40ml prepared above was put in respectively, and was sealed, and it was immersed for three days all over the 280**1-degree C oil bath. An extract and filtration recovered silica gel from the micro bomb for a part of slurry. The vacuum drying of the obtained silica gel was carried out at 100 degrees C for 5 hours. The result of having measured specific surface area about the silica gel after desiccation is shown in the lower table 2. It is judged that the support silica gel of an example 1 has little reduction in specific surface area, and it is more stable.

[0087]

[Table 2]

[0088]

(3) Manufacture of an ion conductor

It is possible to manufacture an ion conductor by making the silica gel of the above-mentioned example 1 support various kinds of ion conductivity compounds explained in full detail previously using various kinds of approaches similarly explained in full detail previously.

[0089]

Here, the example of the manufacturing method of the proton conductor which made the phosphoric acid which is a proton conductivity compound support as an ion conductivity compound is explained concretely.

[0090]

The silica gel of an example 1 was further classified by the screen, and 6-30-micrometer silica gel was obtained. This silica gel is moved on a funnel, after being immersed in 85% of phosphoric acid water solution for 24 hours, and the liquid end of the phosphoric acid water solution is carried out completely. The proton conductor which made the silica gel which classified the silica gel of the above-mentioned example 1 in 6-30 micrometers support a phosphoric acid was prepared by performing desiccation processing to it among a nitrogen air current, spending 20 hours on this at 80 degrees C.

[0091]

- The example 1 of a comparison

In the example 1, silica gel was prepared like the example 1 except having not performed hydrothermal processing for a hydronalium silica gel particle at 150 degrees C for 3 hours. The 6-30-micrometer silica gel particle was obtained by classifying the obtained silica gel particle by the screen. Let this be the silica gel of the example 1 of a comparison. The proton conductor which made the phosphoric acid as well as the silica gel (6-30-micrometer silica gel) of an example 1 support the silica gel of this example 1 of a comparison was prepared.

[0092]

(4) Proton conductometry

By inserting the proton conductor obtained in the example 1 and the example 1 of a comparison into the stainless steel electrode which gold-plated, the cel for evaluation was

produced and the proton conductivity in 40 degrees C, 80 degrees C, 100 degrees C, and 120 degrees C was measured under the desiccation among thermostat condition using the alternating current impedance method (50Hz - 5MHz of test frequencies). The obtained result is shown in the lower table 3.

[0093]

[Table 3]

[0094]

Like the above result, the direction of the proton conductor which made the phosphoric acid support showed high proton conductivity to the silica gel of an example 1 also in which temperature. It is clear that higher generating efficiency is acquired from this compared with the example 1 of a comparison when the proton conductor of an example 1 is used as an electrolyte of a fuel cell.

[0095]

[Effect of the Invention]

Since the silica gel for ion conductors of this invention can control physical properties, such as a pore diameter, to a precision, when an ion conductivity compound is made to contain and it is used as an ion conductor, the materials design for obtaining high ion conductivity is easy for it, and it can obtain the ion conductor by which quality was stabilized. Moreover, since there are very few impurities acting as [are high grades and] the failure of ionic conduction while it is possible to make sufficient quantity of an ion conductivity compound contain, since pore volume is large, while having higher ionic conductivity, the long ion conductor of a life is obtained that degradation of the engine performance cannot take place easily.

[0096]

If a proton conductor is especially constituted using the silica gel for ion conductors of this invention, it can use for electrolytes, such as a fuel cell, preferably. The fuel cell obtained by this turns [engine performance, such as generating efficiency,] high up, and the life is also extended.

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2004-2114

(P2004-2114A)

(43) 公開日 平成16年1月8日(2004. 1. 8)

(51) Int. Cl. ⁷ C O 1 B 33/152 H O 1 B 1/06 H O 1 M 8/02 H O 1 M 10/40	F I C O 1 B 33/152 H O 1 B 1/06 H O 1 M 8/02 H O 1 M 10/40	B A M B	テーマコード (参考) 4 G 0 7 2 5 G 3 0 1 5 H 0 2 6 5 H 0 2 9
審査請求 未請求 請求項の数 13 O L (全 20 頁)			
(21) 出願番号 特願2002-160636 (P2002-160636) (22) 出願日 平成14年5月31日 (2002. 5. 31)	(71) 出願人 000005968 三菱化学株式会社 東京都千代田区丸の内二丁目5番2号 (74) 代理人 100092978 弁理士 真田 有 (72) 発明者 森 寛 福岡県北九州市八幡西区黒崎城石1番1号 三菱化学株式会社内 (72) 発明者 手塚 真 神奈川県横浜市青葉区鶴志田町1000番 地 三菱化学株式会社内 Fターム(参考) 4G072 AA28 BB13 BB15 CC10 EE01 GG01 HH30 MM01 RR05 TT08 TT09 TT19 TT30 UU17 UU30 5G301 CA30 CD01 最終頁に続く		

(54) 【発明の名称】 イオン伝導体用シリカゲル及びイオン伝導体、並びに燃料電池及びリチウムイオン二次電池

(57) 【要約】

【課題】細孔径等の物性を精密に制御でき、これらの物性を生かしたイオン伝導体の設計が可能であるとともに、細孔容積が大きく、十分な量のイオン伝導性化合物を含有させることが可能な、イオン伝導体の担体として好適に使用できるシリカゲルを提供する。

【解決手段】(a) 細孔容積が 0.3 ml/g 以上 3.0 ml/g 以下であり、(b) 比表面積が $200 \text{ m}^2/\text{g}$ 以上 $1000 \text{ m}^2/\text{g}$ 以下であり、(c) 細孔の最頻直径 (D_{max}) が 20 nm 未満であり、(d) 非晶質であり、且つ、(e) 固体 Si-NMR での Q_4 ピークのケミカルシフトを $\delta \text{ (ppm)}$ とした場合に、 δ が下記式 (I)

$$-0.0705 \times (D_{max}) - 110.36 > \delta \quad \cdots \text{式 (I)}$$

を満足するようにする。

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

イオン伝導体に用いられるシリカゲルであって、

(a) 細孔容積が 0.3 ml/g 以上 3.0 ml/g 以下であり、

(b) 比表面積が $200 \text{ m}^2/\text{g}$ 以上 $1000 \text{ m}^2/\text{g}$ 以下であり、

(c) 細孔の最頻直径 (D_{max}) が 20 nm 未満であり、

(d) 非晶質であり、且つ、

(e) 固体 $^{29}\text{Si-NMR}$ での Q_4 ピークのケミカルシフトを δ (ppm) とした場合に、 δ が下記式 (I)

$$-0.0705 \times (D_{\text{max}}) - 110.36 > \delta \quad \dots \text{式 (I)}$$

10

を満足する

ことを特徴とする、イオン伝導体用シリカゲル。

【請求項 2】

金属不純物の総含有率が 500 ppm 以下であることを特徴とする、請求項 1 記載のイオン伝導体用シリカゲル。

【請求項 3】

固体 $^{29}\text{Si-NMR}$ 測定における Q_4/Q_3 ピークの値が 1.3 以上であることを特徴とする、請求項 1 又は請求項 2 に記載のイオン伝導体用シリカゲル。

【請求項 4】

最頻直径 (D_{max}) における微分細孔容積が、 2 ml/g 以上 20 ml/g 以下であることを特徴とする、請求項 1～3 の何れか一項に記載のイオン伝導体用シリカゲル。

20

【請求項 5】

直径が $D_{\text{max}} \pm 20\%$ の範囲内にある細孔の総容積が、全細孔の総容積の 20% 以上であることを特徴とする、請求項 1～4 の何れか一項に記載のイオン伝導体用シリカゲル。

【請求項 6】

シリコンアルコキシドを加水分解する工程を経て製造されることを特徴とする、請求項 1～5 の何れか一項に記載のイオン伝導体用シリカゲル。

【請求項 7】

請求項 1～6 の何れか一項に記載のイオン伝導体用シリカゲルにイオン伝導性の化合物又は組成物が含有されていることを特徴とする、イオン伝導体。

30

【請求項 8】

前記のイオン伝導性の化合物又は組成物として、プロトン伝導性の化合物又は組成物が含有されていることを特徴とする、請求項 7 記載のイオン伝導体。

【請求項 9】

前記のイオン伝導性の化合物又は組成物として、リチウムイオン伝導性の化合物又は組成物が含有されていることを特徴とする、請求項 7 記載のイオン伝導体。

【請求項 10】

前記のリチウムイオン伝導性の化合物又は組成物が、ポリエーテル化合物であることを特徴とする、請求項 9 記載のイオン伝導体。

【請求項 11】

膜状、フィルム状、又はシート状であることを特徴とする、請求項 9 記載のイオン伝導体。

40

【請求項 12】

燃料極と、酸化極と、前記燃料極及び前記酸化極に挟持された電解質とを具備する燃料電池において、前記電解質が請求項 7 又は請求項 8 に記載のイオン伝導体であることを特徴とする、燃料電池。

【請求項 13】

正極と、負極と、前記正極及び前記負極に挟持された電解質と、前記正極と前記負極とを非接触状態に保つセパレータとを具備するリチウムイオン二次電池において、前記電解質が請求項 9 又は請求項 10 に記載のイオン伝導体であることを特徴とする、リチウムイオ

50

ン二次電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、イオン伝導性物質の担体として用いられるシリカゲル、及び、その細孔内にイオン伝導性物質を担持させたイオン伝導体に関し、更には、イオン伝導体を用いた燃料電池及びリチウムイオン二次電池に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

イオン伝導体は、燃料電池、Li電池（リチウム電池）等の二次電池、空気電池等の電解質や、水電解、ハロゲン化水素酸電解、食塩電解、酸素濃縮器、湿度センサ、ガスセンサ等の電気化学的デバイスに用いられる電解質等として用いられている。

10

【0003】

水素－酸素燃料電池に代表される燃料電池は、その反応生成物が原理的には水のみであり、地球環境への悪影響がほとんどない発電システムとして知られている。特にパーフルオロスルホン酸型陽イオン交換樹脂を用いた固体高分子電解質形燃料電池は、近年の研究が進んで高密度、高出力が可能となりつつあり、自動車等の車載用電源や家庭用電源、更には携帯機器用電源としての実用化が大いに期待されている。

【0004】

固体高分子電解質を用いた燃料電池に用いる電解質板としては、通常厚さ50～200μmのプロトン伝導性イオン交換樹脂が用いられている。特に、スルホン酸基を有するパーフルオロカーボン重合体からなるイオン交換膜が、基本特性に優れていることから、広く研究されている。しかし、かかるイオン交換膜は、高温条件での耐久性が不十分であるという欠点や、フッ素系電解質は製造が困難であるため、非常に高価であるという欠点がある。

20

【0005】

そこで、より高温での耐久性に優れ、且つより安価な無機系プロトン伝導体、中でもシリカゲルを用いたプロトン伝導体の研究も盛んである。

【0006】

この様な、シリカゲルを用いたプロトン伝導体においては、その細孔構造等のシリカゲルの物性が、プロトン伝導体の性能に大きく影響する。しかしながら、燃料電池の実用に十分な性能を有するプロトン伝導体用のシリカゲルは未だ開発されていない。

30

【0007】

例えば、J. Non-Crystalline Solid、第290巻、93項（2001年）には、ゾルゲル法で調製したシリカキセロゲルをプロトン伝導体として用いることが記載されている。しかし、この文献では、シリカキセロゲルの構造とプロトン伝導度の大きさの関係についての記載はあるが、この文献記載のシリカキセロゲルは、制御された細孔構造を有していない。また、プロトン伝導度も実用的には不十分なレベルである。

【0008】

また、Electrochem. Solid-State Letters、第1巻、210項（1998年）には、アモルファスシリカにリン酸等のプロトン酸をドーブしたプロトン伝導体の例が示されている。しかし、この文献では、シリカゲルの細孔構造とプロトン伝導体の相関についての記載はない。

40

【0009】

更に、J. Am. Ceram. Soc.、第83巻、3004項（2000年）には、界面活性剤を構造支持体（テンプレート）として調製したメソポーラスシリカゲルに、リン酸等のプロトン性の酸をドーブしたプロトン伝導体の例がある。しかし、本方法で調製されたメソポーラスシリカゲルには、構造支持体由来の不純物の混入が避けられない。かかる不純物は、プロトン伝導体内を伝導するプロトンを強く吸着して伝導を阻害する

50

等の作用により、プロトン伝導体の性能に重大な悪影響を及ぼすと考えられる。

【0010】

この様に、従来技術で使用するイオン伝導体用シリカゲルは、細孔径等の精密な制御ができず、シリカゲルの物性を生かしたイオン伝導体の設計が困難であるため、得られるイオン伝導体の性能が低く、その品質も不安定であった。また、細孔容積が概して小さく、細孔内に担持できるイオン伝導性化合物の量が限られてしまうので、実用的に十分な程度の高いイオン伝導度を有するイオン伝導体を得ることは困難であった。

【0011】

【発明が解決しようとする課題】

以上の理由から、細孔径等の物性を精密に制御でき、これらの物性を生かしたイオン伝導体の設計が可能であるとともに、細孔容積が大きく、充分な量のイオン伝導性化合物を含有させることが可能な、イオン伝導体の担体として好適に使用できるシリカゲルの提供が、強く望まれていた。

【0012】

本発明は、上述の課題に鑑みてなされたものである。すなわち、本発明の目的は、細孔径等の物性を精密に制御でき、これらの物性を生かしたイオン伝導体の設計が可能であるとともに、細孔容積が大きく、充分な量のイオン伝導性化合物を担持することが可能な、イオン伝導体の担体として好適に使用できるシリカゲルを提供すること、並びに、このシリカゲルを用いて、実用的に十分な程度の高いイオン伝導度を有するとともに、耐久性にも優れ、従来よりも長寿命なイオン伝導体を提供すること、更には、このイオン伝導体を電解質として用いた、高性能の燃料電池及びリチウムイオン二次電池を提供することに存する。

【0013】

【課題を解決するための手段】

そこで、本発明者らは、上記の課題を解決すべく鋭意検討した結果、シャープな細孔分布を有するとともに、純度が高く、且つ、構造が均質で歪みの少ないシリカゲルをイオン伝導体用シリカゲルとして用いることにより、従来よりも高いイオン伝導度が得られるイオン伝導体を得られるとともに、このようなイオン伝導体を電解質として用いることにより、従来よりも高性能の燃料電池やリチウムイオン二次電池が得られ、上記課題が効果的に解決されることを見出し、本発明を完成するに至った。

【0014】

すなわち、本発明の要旨は、イオン伝導体に用いられるシリカゲルであって、(a) 細孔容積が 0.3 ml/g 以上 3.0 ml/g 以下であり、(b) 比表面積が $200 \text{ m}^2/\text{g}$ 以上 $1000 \text{ m}^2/\text{g}$ 以下であり、(c) 細孔の最頻直径 (D_{max}) が 20 nm 未満であり、(d) 非晶質であり、且つ、(e) 固体 Si-NMR での Q_4 ピークのケミカルシフトを δ (ppm) とした場合に、 δ が下記式 (I)

$$-0.0705 \times (D_{\text{max}}) - 110.36 > \delta \quad \cdots \text{式 (I)}$$

を満足することを特徴とするイオン伝導体用シリカゲル、及び、このイオン伝導体用シリカゲルの細孔内にイオン伝導性の化合物又は組成物が担持されていることを特徴とするイオン伝導体に存する。

【0015】

また、本発明の別の要旨は、燃料極と、酸化極と、前記燃料極及び前記酸化極に挟持された電解質とを具備する燃料電池において、前記電解質が前記イオン伝導体であることを特徴とする燃料電池、並びに、正極と、負極と、前記正極と前記負極とを非接触に保つセパレータと、前記正極及び前記負極に挟持された電解質とを具備するリチウムイオン二次電池において、前記電解質が前記イオン伝導体であることを特徴とするリチウムイオン二次電池に存する。

【0016】

【発明の実施の形態】

以下、本発明を詳細に説明する。

10

20

30

40

まず、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、細孔容積及び比表面積が通常のものより大きい範囲にあることを、特徴の一つとする。具体的には細孔容積の値が、通常 0.3 ml/g 以上、好ましくは 0.5 ml/g 以上、更に好ましくは 0.8 ml/g 以上、また、通常 3.0 ml/g 以下、好ましくは 2.5 ml/g 以下、更に好ましくは 2.0 ml/g 以下の範囲に存在する。また、比表面積の値は、通常 $200 \text{ m}^2/\text{g}$ 以上、好ましくは $300 \text{ m}^2/\text{g}$ 以上、更に好ましくは $400 \text{ m}^2/\text{g}$ 以上、また、通常 $1000 \text{ m}^2/\text{g}$ 以下、好ましくは $900 \text{ m}^2/\text{g}$ 以下、更に好ましくは $800 \text{ m}^2/\text{g}$ 以下の範囲に存在する。これらの細孔容積及び比表面積の値は、窒素ガス吸脱着による B E T 法で測定される。

【0017】

また、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、細孔の最頻直径 (D_{max}) が 20 nm 以下であることを特徴とする。最頻直径 (D_{max}) は、気体や液体の吸着や吸収に関する特性に影響を及ぼすことが知られており、最頻直径 (D_{max}) が小さいほど吸着や吸収性能が高い。従って、種々の特性の中で最頻直径 (D_{max}) は、イオン伝導体用シリカゲルにとって重要な物性である。本発明のイオン伝導体用シリカゲルの好ましい最頻直径 (D_{max}) は、触媒成分との兼ね合いにより決められるが、中でも 18 nm 以下、更に 16 nm 以下である。また、下限は特に制限されないが、通常は 2 nm 以上、好ましくは 3 nm 以上、更に好ましくは 4 nm 以上である。

【0018】

なお、上記の最頻直径 (D_{max}) は、窒素ガス吸脱着で測定した等温脱着曲線から、E . P . Barrett, L . G . Joyner, P . H . Haklenda, J . Amer . Chem . Soc ., vol . 73, 373 (1951) に記載の B J H 法により算出される細孔分布曲線をプロットして求められる。ここで、細孔分布曲線とは、微分細孔容積、すなわち、細孔直径 $d \text{ (nm)}$ に対する微分窒素ガス吸着量 ($\Delta V / \Delta (\log d)$) を言う。上記の V は、窒素ガス吸着容積を表す。

【0019】

更に、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、上記の最頻直径 (D_{max}) の値を中心として $\pm 20\%$ の範囲にある細孔の総容積が、全細孔の総容積の通常 20% 以上、好ましくは 30% 以上、より好ましくは 50% 以上であることを特徴とする。このことは、本発明のイオン伝導体用シリカゲルが有する細孔の直径が、最頻直径 (D_{max}) 付近の細孔で揃っていることを意味する。なお、上記の最頻直径 (D_{max}) の値の $\pm 20\%$ の範囲にある細孔の総容積について、特に上限は無いが、通常は全細孔の総容積の 90% 以下である。

【0020】

なお、かかる特徴に関連して、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、上記の B J H 法により算出された最頻直径 (D_{max}) における微分細孔容積 $\Delta V / \Delta (\log d)$ が、通常 2 ml/g 以上、特に 5 ml/g 以上、また、通常 20 ml/g 以下、特に 18 ml/g 以下であることが好ましい。ここで、上式において、 d は細孔直径 (nm) であり、 V は窒素ガス吸着容積である。微分細孔容積 $\Delta V / \Delta (\log d)$ が前記範囲に含まれるものは、最頻直径 (D_{max}) の付近に揃っている細孔の絶対量が極めて多いものと言える。

【0021】

加えて、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、その三次元構造を見るに非晶質であること、即ち、結晶性構造が認められないことを特徴とする。このことは、本発明のイオン伝導体用シリカゲルを X 線回折で分析した場合に、結晶性ピークが実質的に認められないことを意味する。なお、本明細書において結晶性のシリカゲルとは、X 線回折パターンで 6 オングストローム (\AA Units spacing) を越えた位置に、少なくとも一つの結晶構造のピークを示すものを指す。非結晶質のシリカゲルは、結晶性のシリカゲルに較べて極めて生産性に優れている。

【0022】

10

20

30

40

また、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、不純物の含有率が非常に低く、極めて高純度であることを特徴とする。具体的には、シリカゲル中に存在することでその物性に影響を与えることが知られている、アルカリ金属、アルカリ土類金属、周期表の3A族、4A族及び5A族並びに遷移金属からなる群に属する金属元素（金属不純物）の合計の含有率が、通常500ppm以下、好ましくは100ppm以下、更に好ましくは50ppm以下、最も好ましくは30ppm以下である。このように不純物の影響が少ないことが、本発明のイオン伝導体用シリカゲルが高い耐熱性や耐水性などの優れた性質を発現でき、且つ高いイオン伝導度が得られることの大きな要因の一つである。

【0023】

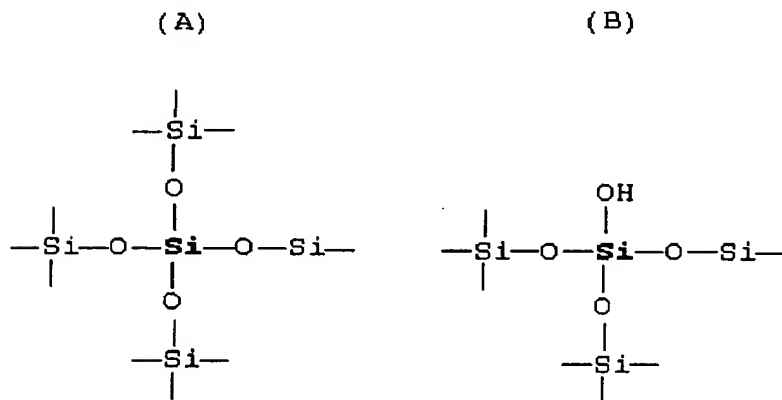
更に、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、その構造に歪みが少ないことを特徴とする。ここで、シリカゲルの構造的な歪みは、固体Si-NMR測定における Q_4 ピークのケミカルシフトの値によって表わすことができる。以下、シリカゲルの構造的な歪みと、前記の Q_4 ピークのケミカルシフトの値との関連について、詳しく説明する。

【0024】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルは非晶質ケイ酸の水和物であり、 $SiO_2 \cdot nH_2O$ の示性式で表されるが、構造的には、Siの四面体の各頂点にOが結合され、これらのOに更にSiが結合して、ネット状に広がった構造を有する。そして、 $Si-O-Si-O$ の繰り返し単位において、Oの一部が他の成員（例えば-H、 $-CH_3$ など）で置換されているものもあり、一つのSiに注目した場合、下記式(A)に示す様に4個の $-OSi$ を有するSi(Q_4)や、下記式(B)に示す様に3個の $-OSi$ を有するSi(Q_3)等が存在する（下記式(A)及び(B)では、上記の四面体構造を無視し、 $Si-O$ のネット構造を平面的に表わしている）。そして、固体Si-NMR測定において、上記の各Siに基づくピークは、順に Q_4 ピーク、 Q_3 ピーク、・・・と呼ばれる。

【0025】

【化1】



【0026】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、上記の Q_4 ピークのケミカルシフトを δ (ppm)とした場合に、 δ が下記式(I)

$$-0.0705 \times (D_{max}) - 110.36 > \delta \quad \cdots \text{式(I)}$$

を満足することを特徴とする。従来のシリカゲルでは、上記の Q_4 ピークのケミカルシフトの値 δ は、上記式(I)の左辺に基づいて計算した値よりも、一般に大きくなる。よって、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、従来のシリカゲルに比べて、 Q_4 ピークのケミカルシフトがより小さな値（よりマイナス側の値）を有することになる。これは、本発明のイオン伝導体用シリカゲルにおいて、 Q_4 ピークのケミカルシフトがより高磁場に存在するということに他ならず、ひいては、Siに対して2個の $-OSi$ で表される結合角がより均質であり、構造的な歪みがより少ないことを意味している。

【0027】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルにおいて、 Q_4 ピークのケミカルシフト δ は、上記式 (1) の左辺 $(-0.0705 \times (D_{max}) - 110.36)$ に基づき算出される値よりも、好ましくは 0.05% 以上小さい値であり、更に好ましくは 0.1% 、特に好ましくは 0.15% 以上小さい値である。通常、シリカゲルの Q_4 ピークの最小値は、 -113 ppm である。

【0028】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルが有する、優れた耐熱性や耐水性と、上記の様な構造的歪みの関係については、必ずしも明らかではないが、次の様に推定される。すなわち、シリカゲルは大きさの異なる球状粒子の集合体で構成されているが、上記の様な構造的に歪みの少ない状態においては、球状粒子全体のミクロ構造的な高度の均質性が維持されるので、その結果、優れた耐熱性や耐水性が発現されるものと考えられる。なお、 Q_3 以下のピークは、 $Si-O$ のネット構造の広がりには制限があるため、シリカゲルの構造的な歪みが現れ難い。

【0029】

上記の特徴に関連して、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、固体 $Si-NMR$ 測定による Q_4/Q_3 の値が、通常 1.3 以上、中でも 1.5 以上であることが好ましい。ここで、 Q_4/Q_3 の値とは、上述したシリカゲルの繰り返し単位の中で、 $-OSi$ が 3 個結合した $Si(Q_3)$ に対する $-OSi$ が 4 個結合した $Si(Q_4)$ のモル比を意味する。一般に、この値が高い程、シリカゲルの熱安定性が高いことが知られており、ここから、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、熱安定性に極めて優れていることが判る。

【0030】

なお、 Q_4 ピークのケミカルシフト及び Q_4/Q_3 の値は、実施例の説明において後述する方法を用いて固体 $Si-NMR$ 測定を行ない、その結果に基づいて算出することができる。また、測定データの解析（ピーク位置の決定）は、例えば、ガウス関数を使用した波形分離解析等により、各ピークを分割して抽出する方法で行なう。

【0031】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、従来のゾルーゲル法とは異なり、シリコンアルコキシドを加水分解する加水分解工程と共に得られたシリカヒドロゾルを縮合する縮合工程を経てシリカヒドロゲルを形成する加水分解・縮合工程と、当該加水分解・縮合工程に引き続き、シリカヒドロゲルを熟成することなく水熱処理することにより、所望の物性範囲のシリカゲルを得る物性調節工程とを、ともに包含する方法で製造することができる。

【0032】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルの原料として使用されるシリコンアルコキシドとしては、トリメトキシシラン、テトラメトキシシラン、トリエトキシシラン、テトラエトキシシラン、テトラプロポキシシラン、テトラブトキシシラン等の炭素数 1～4 の低級アルキル基を有するトリ又はテトラアルコキシシラン或いはそれらのオリゴマーが挙げられるが、好ましくはテトラメトキシシラン、テトラエトキシシラン及びそれらのオリゴマーである。以上のシリコンアルコキシドは蒸留により容易に精製し得るので、高純度のシリカゲルの原料として好適である。シリコンアルコキシド中の金属不純物の総含有量は、通常 100 ppm 以下、中でも 50 ppm 以下、更には 30 ppm 以下、特に 10 ppm 以下が好ましい。これらの金属不純物の含有率は、一般的なシリカゲル中の不純物含有率の測定法と同じ方法で測定できる。

【0033】

シリコンアルコキシドの加水分解は、シリコンアルコキシド 1 モルに対して、通常 2～20 モル、好ましくは 3～10 モル、特に好ましくは 4～8 モルの水を用いて行なう。シリコンアルコキシドの加水分解により、シリカのヒドロゲルとアルコールとが生成する。この加水分解反応は、通常、室温から 100°C 程度であるが、加圧下で液相を維持することで、より高い温度で行なうことも可能である。また、加水分解時には必要に応じて、水と相溶性のあるアルコール類等の溶媒を添加してもよい。具体的には、炭素数 1～3 の低級アルコール類、ジメチルホルムアミド、ジメチルスルホキシド、アセトン、テトラヒドロ

10

20

30

40

50

フラン、メチルセロルブ、エチルセロルブ、メチルエチルケトン、その他の水と任意に混合できる有機溶媒を任意に用いることができるが、中でも強い酸性や塩基性を示さないものが、均一なシリカヒドロゲルを生成できる理由から好ましい。

【0034】

これらの溶媒を使用しない場合、本発明のイオン伝導体用シリカゲルの製造のためには、特に加水分解の際の攪拌速度が重要である。すなわち、シリコンアルコキシドと加水分解用の水は初期には分液しているため、攪拌によりエマルジョン化し、反応を促進させる。この際の攪拌速度は通常30rpm以上、好ましくは50rpm以上である。斯かる条件を満足しない場合には、本発明のイオン伝導体用シリカゲルを得るのが困難になる。なお、加水分解によりアルコールが生成して液が均一液となり、発熱が収まった後には、均一なヒドロゲルを形成させるために攪拌を停止することが好ましい。

10

【0035】

結晶構造を有するシリカゲルは、水中熱安定性に乏しくなる傾向にあり、ゲル中に細孔を形成するのに用いられる界面活性剤等のテンプレートの存在下でシリコンアルコキシドを加水分解すると、ゲルは容易に結晶構造を含むものとなる。従って、本発明においては、界面活性剤等のテンプレートの非存在下で、即ち、これらがテンプレートとしての機能を発揮する程の量は存在しない条件下で、加水分解を行なうことが好ましい。

【0036】

反応時間は、反応液組成（シリコンアルコキシドの種類や、水とのモル比）並びに反応温度に依存し、ゲル化するまでの時間が異なるので、一概には規定されない。なお、反応系に触媒として、酸、アルカリ、塩類などを添加することで加水分解を促進させることができる。しかしながら、斯かる添加物の使用は、後述するように、生成したヒドロゲルの熟成を引き起こすことになるので、本発明のイオン伝導体用シリカゲルの製造においてはあまり好ましくない。

20

【0037】

上記のシリコンアルコキシドの加水分解反応では、シリコンアルコキシドが加水分解してシリケートが生成するが、引き続いて該シリケートの縮合反応が起こり、反応液の粘度が上昇し、最終的にゲル化してシリカヒドロゲルとなる。本発明のイオン伝導体用シリカゲルを製造するためには、上記の加水分解により生成したシリカのヒドロゲルの硬さが上昇しないように、実質的に熟成することなく、直ちに水熱処理を行なうことが重要である。シリコンアルコキシドを加水分解すると、軟弱なシリカのヒドロゲルが生成するが、このヒドロゲルを安定した熟成、或いは乾燥させ、更にこれに水熱処理を施し、最終的に細孔特性の制御されたシリカゲルとする従来の方法では、本発明で規定する物性範囲のシリカゲルを製造することができない。

30

【0038】

上記にある、加水分解により生成したシリカのヒドロゲルを実質的に熟成することなく、直ちに水熱処理を行なうということは、シリカのヒドロゲルが生成した直後の軟弱な状態が維持されたままで、次の水熱処理に供するようにするということを意味する。シリコンアルコキシドの加水分解反応系に酸、アルカリ、塩類等を添加すること、又は該加水分解反応の温度を厳しくし過ぎることなどは、ヒドロゲルの熟成を進行させるため好ましくない。また、加水分解後の後処理における水洗、乾燥、放置などにおいて、必要以上に温度や時間をかけるべきではない。

40

【0039】

ヒドロゲルの熟成状態を具体的に確認する手段としては、ヒドロゲルの硬度を参考にすることができる。即ち、破壊応力が、通常6MPa以下、好ましくは3MPa以下、更に好ましくは2MPa以下の柔らかい状態のヒドロゲルを水熱処理することで、本発明で規定する物性範囲のシリカゲルを得ることができる。また、ヒドロゲルの破壊応力は時間と共に増大するので、実作業においては硬度を実測せず、予備実験により水熱処理実施可能な時間を調べ、その時間内の範囲で水熱処理を実施しても良い。

【0040】

50

この水熱処理の条件としては、水の状態が液体、気体のいずれでもよく、溶媒や他の気体によって希釈されていてもよいが、好ましくは液体の水が使われる。シリカのヒドロゲルに対して、通常0.1重量倍以上、好ましくは0.5重量倍以上、特に好ましくは1重量倍以上、通常10重量倍以下、好ましくは5重量倍以下、特に好ましくは3重量倍の水を加えてスラリー状とし、通常40℃以上、好ましくは50℃以上、通常250℃以下、好ましくは200℃以下の温度で、通常0.1時間以上、好ましくは1時間以上、通常100時間以下、好ましくは10時間以下実施される。水熱処理に使用される水には低級アルコール類、メタノール、エタノール、プロパノールや、ジメチルホルムアミド(DMF)やジメチルスルホキシド(DMSO)、その他の有機溶媒などが含まれてもよい。また、メンブランリアクターなどを作る目的で、シリカゲルを膜状或いは層状に粒子、基板、或いは管などの基体上に形成させた材料の場合にも、この水熱処理方法は適用される。なお、加水分解反応の反応器を用い、続けて温度条件変更により水熱処理を行なうことも可能であるが、加水分解反応とその後の水熱処理とは通常、最適条件が異なっているため、この方法で本発明のイオン伝導体用シリカゲルを得ることは一般的に難しい。

【0041】

以上の水熱処理条件において温度を高くすると、得られるシリカゲルの細孔径、細孔容積が大きくなる傾向がある。水熱処理温度としては、100℃以上200℃以下の範囲であることが好ましい。また、処理時間とともに、得られるシリカゲルの比表面積は、一度極大に達した後、緩やかに減少する傾向がある。以上の傾向を踏まえて、所望の物性値に応じて条件を適宜選択する必要があるが、水熱処理は、シリカゲルの物性を変化させる目的なので、通常、前記の加水分解の反応条件より高温条件とすることが好ましい。

【0042】

水熱処理の温度、時間を上記範囲外に設定すると、本発明のイオン伝導体用シリカゲルを得ることが困難となる。例えば、水熱処理の温度が高すぎると、シリカゲルの細孔径、細孔容積が大きくなりすぎ、また、細孔分布も広がる。逆に、水熱処理の温度が低過ぎると、生成するシリカゲルは、架橋度が低く、熱安定性に乏しくなり、細孔分布にピークが発現しなくなったり、前述した固体 ^{29}Si -NMRにおける Q_4/Q_3 値が極端に小さくなったりする。

【0043】

なお、水熱処理をアンモニア水中で行なうと、純水中で行なう場合よりも低温で同様の効果が得られる。また、アンモニア水中で水熱処理すると、純水中で処理する場合と比較して、最終的に得られるシリカゲルは一般に疎水性となるが、通常30℃以上、好ましくは40℃以上、通常250℃以下、好ましくは200℃以下という比較的高温で水熱処理すると、特に疎水性が高くなる。ここでのアンモニア水のアンモニア濃度としては、好ましくは0.001%以上、特に好ましくは0.005%以上、また、好ましくは10%以下、特に好ましくは5%以下である。

【0044】

水熱処理されたシリカヒドロゲルは、通常40℃以上、200℃以下、好ましくは60℃以上、120℃以下で乾燥する。乾燥方法は特に限定されるものではなく、バッチ式でも連続式でもよく、且つ、常圧でも減圧下でも乾燥することができる。必要に応じ、原料のシリコンアルコキシドに由来する炭素分が含まれている場合には、通常400℃以上600℃以下で焼成除去することができる。また、表面状態をコントロールするため、最高900℃の温度で焼成することもある。更に、必要に応じて粉碎、分級することで、最終的に目的としていた本発明のイオン伝導体用シリカゲルを得る。

【0045】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルの形状は任意であり、破碎状の粒子状であっても、不定形や球状の粒子状であっても良い。破碎状の粒子であれば、取扱いの容易性の面から、いったんこれを微粉碎し、錠剤状にプレス成形したり、押出品、ペレット品、粒状品に成形したりすることにより、好ましく使用される。これら、粉碎や成型等は、イオン伝導性化合物を担持させる前に行っても、担持させた後に行っても構わない。

【0046】

直接、大粒径の不定形や球状のシリカゲル粒子を得た場合には、そのままの形態でイオン伝導体の担体シリカゲルとして使用できるが、イオン伝導体用途においては、例えば、燃料電池の電解質においては、高い電気化学ポテンシャル下におかれることとなり、使用条件が過酷であるために、耐水性が高く使用中に割れや粉化が起こり難いシリカゲルが、特に好適に用いられる。

【0047】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルを用いてイオン伝導体を作成する場合に、シリカゲルに含有された不純物、特に金属成分は、イオン伝導の大きな妨げとなる。従って、高いイオン伝導度を有するイオン伝導体であるためには、シリカゲルに含まれる不純物、特に金属成分は、できる限り少ない方がよい。

10

【0048】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルに、イオン伝導性を示す化合物や組成物等の成分を含有させることにより、本発明のイオン伝導体とすることができる。例えば、ポリエーテル化合物等の公知のLiイオン伝導性の化合物又は組成物を含有させることにより、Liイオン伝導体とすることができる。このようなLiイオン伝導体は、Li二次電池のような二次電池の電解質として好ましく用いられる。また、本発明のイオン伝導体用シリカゲルに、従来公知の各種プロトン伝導性の化合物又は組成物を含有させることにより、プロトン伝導体とすることができる。このようなプロトン伝導体は、燃料電池の電解質として好ましく用いられる。

20

【0049】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルに上述したイオン伝導性の化合物又は組成物を含有させる方法としては、上記のイオン伝導性の化合物又は組成物をシリカゲル細孔中に担持させるなど、緊密な混合状態でシリカゲル中に含有させることができる手法であれば特に制限はなく、公知の各種手法を選択して使用することができる。

【0050】

具体的には、まず、シリカゲルの細孔中に目的とするイオン伝導性の化合物又は組成物を導入する。その方法としては、例えば、固体への各種化合物の担持法としてよく知られている含浸法<吸着 (absorption) 法, ポアフィリング (pore-filling) 法, “incipient wetness” 法, 蒸発乾固 (evaporation to dryness) 法, スプレー (spray) 法等>、沈殿法<共沈 (coprecipitation) 法, 沈着 (precipitation) 法, 混練 (kneading) 法等>、イオン交換 (ion exchange) 法などの公知の方法の何れを用いても良い。イオン伝導性の化合物又は組成物を導入した後、必要に応じて200~400℃で焼成することにより、イオン伝導性の化合物とシリカゲルとの間の架橋反応を促進させることができる。また、必要であれば、イオン伝導性化合物を担持させた後に酸化や還元等の化学処理を行ない、イオン伝導性化合物の化学状態を変化させても良い。特に、無機酸化物や金属酸化物などの固体酸類をイオン伝導性化合物とする場合は、加水分解及びその後の焼成において目的とする酸化物に変換される可溶性の化合物を前駆体として担持させ、その後に乾燥、焼成して目的の酸化物形態とする。

30

40

【0051】

以上、詳述した本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、イオン伝導性の化合物や組成物を含有させてイオン伝導体として使用する場合に、従来の担体シリカゲルに比べてより精密な細孔径制御が可能である。更に、従来の担体シリカゲルに比べて構造が均質で歪みが少なく高純度である。従って、イオン伝導体が物理的・化学的な劣化を起こし難く、使用した電気化学的デバイスの性能低下や変性を招くことが無い。また、長期・連続使用時にも結晶化等による比表面積や細孔容積等の物性劣化が起こり難く、より長寿命の電気化学的デバイスを得ることができる。加えて、高純度であることから、イオン移動を障害することがなく、イオン伝導体の性能が十分に発揮される。

【0052】

50

また、上述の利点を有する本発明のイオン伝導体用シリカゲルにイオン伝導性化合物を含有させた本発明のイオン伝導体は、従来のイオン伝導体に比べてイオン伝導度が大きく、且つその品質も安定している。更に、イオン伝導性の化合物や組成物の含有率が高く、例えばプロトン伝導体として燃料電池の電解質に用いた場合や、リチウムイオン伝導体としてLi二次電池の電解質に用いた場合の発電効率等の性能にも優れている。また、高温で水蒸気と接触する様な過酷な発電条件下においても、イオン伝導度の低下や変性が生じ難い。加えて、長期・連続使用時にも性能の劣化が起こり難く、電解質としての寿命が長い。

【0053】

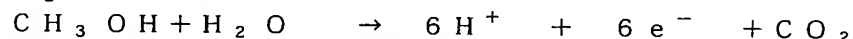
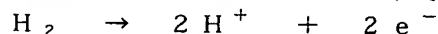
本発明のイオン伝導体は、所望のイオン伝導性を有する様に構成することにより、燃料電池、Li電池等の二次電池や空気電池などの電解質、水電解、ハロゲン化水素酸電解、食塩電解、酸素濃縮器、湿度センサ、ガスセンサ等の電気化学的デバイスに好適に使用することが可能となる。以下の説明では例として、本発明のイオン伝導体をプロトン伝導体として構成し、これを燃料電池の電解質に用いる場合、並びに、本発明のイオン伝導体をLiイオン伝導体として構成し、これをLi二次電池に用いる場合について、それぞれ詳細に説明する。

【0054】

燃料電池は、水素やメタノールのような燃料を電気化学的に酸化して、直接電力を取り出す方式である。特に最近注目されている固体高分子電解質形燃料電池は、常温から作動でき、高出力密度が得られ、原理的に水や二酸化炭素のみが生成するという特徴を持つ。このため、近年のエネルギー、地球環境問題への社会的要請の高まりと共に電気自動車用電源、定置式電源、移動式（携帯式）電源などとして大きな期待が寄せられている。

【0055】

燃料電池の発電原理は、次の通りである。電解質である膜状のイオン交換体（プロトン伝導体）の両面に燃料極（アノード）と空気極（カソード）の二つの電極を接触させる。燃料極に水素やメタノール等の燃料を供給すると燃料が電気化学的に酸化されて、プロトンと電子が発生する。例えば、水素やメタノールの場合、以下の式のような反応が起こる。



発生したプロトンは、電解質である膜状のイオン交換体（プロトン伝導体）中を通過して空気極に移動する。一方、電子は外部負荷回路を通過して、空気極へ移動する。空気極ではプロトンと空気中の酸素とで、



の反応が起こり、水の生成と共に電気エネルギーが得られる。従って、プロトン伝導体を電解質として用いた場合、電解質中を移動するプロトンの早さ、すなわち電解質に用いるプロトン伝導体中のプロトン伝導度の大きさ（プロトン伝導性）は、燃料電池の性能を決定する重要な性質である。つまり、燃料電池電解質に用いるためには、プロトン伝導度は高い程好ましい。

【0056】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルを用いてプロトン伝導体を構成し、これを燃料電池の電解質に用いる場合には、通常、シリカゲルの細孔中にプロトン伝導性化合物を担持させて用いる。

【0057】

プロトン伝導性化合物の具体例としては、各種公知のプロトン伝導性化合物が用いられる。例えば、硫酸、リン酸、ポリリン酸、過塩素酸のような過ハロゲン酸類のようなプロトン酸性を有する化合物、メタンスルホン酸、トリフルオロメタンスルホン酸、トルエンスルホン酸等の各種のスルホン酸類、各種のヘテロポリ酸、固体酸や各種公知のプロトン伝導性ポリマーが挙げられる。

【0058】

なお、本明細書においてヘテロポリ酸とは、遊離酸並びにその中性及び酸性塩を含む概念

10

20

30

40

50

である。ここで、酸性塩とは、水素イオンの幾つかが塩基性カチオン、例えばアルカリ金属カチオンで置き換えられたヘテロポリ酸（HPA）の塩を意味する。従って、本発明のオレフィン水和触媒の製造に使用されるヘテロポリ酸には、遊離酸及びその配位型の塩が含まれ、該塩中でアニオンは錯体高分子量物質として存在する。典型的には、該アニオンは2～18個の酸素が結合した多価金属原子を含み、それは周辺原子と呼ばれる。これらの周辺原子は1個又はそれ以上の中心原子を対称的に取り囲む。該周辺原子は通常、1個又はそれ以上のモリブデン、タングステン、バナジウム、ニオブ、タンタル、及びその他の金属である。中心原子は通常、ケイ素又はリンであるが、元素の周期表の第ⅠA～ⅦⅠA族及び第ⅦⅠⅠ族に属する元素を含んでいても良い。こうした元素のイオンとしては、例えば、第二銅イオン；二価のベリリウム、亜鉛、コバルト又はニッケルの各イオン；三価のホウ素、アルミニウム、ガリウム、鉄、セリウム、ヒ素、アンチモン、リン、ビスマス、クロム又はロジウムの各イオン；四価のケイ素、ゲルマニウム、錫、チタン、ジルコニウム、バナジウム、イオウ、テルル、マンガン、ニッケル、白金、トリウム、ハフニウム、セリウムの各イオン、及びその他の稀土類イオン；五価のリン、ヒ素、バナジウム、アンチモンの各イオン；六価のテルルイオン；及び七価のヨウ素イオンが挙げられる。斯かるヘテロポリ酸はまた、“ポリオキソアニオン”、“ポリオキソメタレート”又は“金属酸化物クラスター”として知られる。代表的なアニオン構造として、ケギン（Keggin）構造、ウエルズーダウソン（Wellis-Dawson）構造、アンダーソン－エヴァンズーペルロフ（Anderson-Evans-Perloff）構造（何れも当該分野の先駆的研究者に因んで命名された）が挙げられる。

【0059】

ヘテロポリ酸は通常、例えば700～8500程度の高分子量を有し、二量錯体の構造を採る場合もある。また、ヘテロポリ酸は水やその他の酸素含有溶媒等の極性溶媒に比較的高い溶解性を有する。この溶解性は、ヘテロポリ酸が遊離酸やある種の塩の形態を採る場合に高くなることが知られており、適当な対イオンを選択することにより調節することができる。本発明のイオン伝導体のイオン伝導性化合物として使用し得るヘテロポリ酸としては、下記のもの挙げられる。

【0060】

リンー12－タングステン酸（ $H_3 [PW_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、リンー12－モリブデン酸（ $H_3 [PMo_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、ケイー12－タングステン酸（ $H_4 [SiW_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、ケイー12－タングステン酸モノナトリウム（ $H_3 Na [SiW_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、ケイー12－モリブデン酸（ $H_4 [SiMo_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、リントングステン酸カリウム（ $K_6 [P_2W_{18}O_{62}] \times H_2O$ ）、リンモリブデン酸ナトリウム（ $Na_3 [PMo_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、ニリンーモリブデン酸アンモニウム（ $(NH_4)_6 [P_2Mo_{18}O_{62}] \times H_2O$ ）、ニッケル－タングステン酸ナトリウム（ $Na_4 [NiW_6O_{24}H_6] \times H_2O$ ）、ニコバルト－モリブデン酸アンモニウム（ $(NH_4) [Co_2Mo_{10}O_{36}] \times H_2O$ ）、ケイトングステン酸セシウム水素（ $Cs_3 H [SiW_{12}O_{40}] \times H_2O$ ）、リンモリブドジバナジウム酸カリウム（ $K_5 [PMoV_2O_{40}] \times H_2O$ ）。

【0061】

なお、上に具体例を挙げて説明したヘテロポリ酸の多価酸化状態及び水和状態は、あくまでも本発明のイオン伝導体用シリカゲルに含浸させる前、特にかかるイオン伝導体を用いた燃料電池用電解質の実際の発電条件に付す前の状態である。ヘテロポリ酸の水和度は、プロトン伝導体の酸性状態、ひいてはその活性に影響を与える。よって、ヘテロポリ酸の含浸や燃料電池の発電状態は、ヘテロポリ酸の水和状態やヘテロポリ酸中の金属の酸化状態に影響を与える。即ち、シリカゲルに含浸させた水和／ヘテロポリ酸中の金属の酸化状態は、例えば燃料電池の発電条件下において変化し、使用後の触媒におけるヘテロポリ酸の酸化状態及び水和状態は、シリカゲルへの含浸前のヘテロポリ酸の酸化状態及び水和状態と異なるものと考えられる。

【0062】

一方、固体酸としては公知の固体酸を使用することができる。具体的には、ゼオライト類、シリカ、アルミナ、ジルコニア、チタニア等の各種の無機酸化物や、Zr、Sn等の金属酸化物を用いることができる。これらの無機酸化物や金属酸化物は無水状態でも水を化学的もしくは物理的に含有した状態で用いても構わない。また、シリカーアルミナ、シリカージルコニア、シリカーチタニア等のように、二種類以上の元素の混合酸化物や複合酸化物であっても構わない。

【0063】

更に、プロトン伝導化合物として公知の、 CsHSO_4 、 $\text{Cs}_2(\text{HSO}_4)(\text{H}_2\text{PO}_4)$ 等のCs塩類や、 $\text{Rb}_3\text{H}(\text{SeO}_4)_2$ のようなRb塩類、 $(\text{NH}_4)_3\text{H}(\text{SO}_4)_2$ のようなアンモニウム塩類、 $\text{K}_3\text{H}(\text{SO}_4)_2$ のような硫酸水素塩類も好ましく用いられる。

10

【0064】

プロトン伝導性ポリマーとしては、公知のカチオン交換樹脂系イオン交換膜がよい。例えば、ナフィオン（デュポン社製等）やフレミオン膜（旭硝子製等）等のパーフルオロカーボンスルホン酸型イオン交換膜、特開2000-138068号公報記載のトリフルオロスチレンコポリマー膜型イオン交換膜、ポリベンズイミダゾール膜、ポリベンズイミダゾール膜にリン酸等の酸をドーピングした膜等が挙げられる。

【0065】

なお、上述した各種のプロトン伝導性化合物は、何れか一種を単独で用いても、二種以上を組み合わせ用いても良い。更にPTFE、PVDF等のバインダーや成形剤が含まれていても構わない。また、プロトン伝導性化合物として、特にプロトン伝導性ポリマーを用いる場合には、本発明のイオン伝導体用シリカゲルの細孔内に、プロトン伝導性ポリマーの原料となる化合物をあらかじめ担持させた後に、細孔内で重合等のポリマー形成反応を行ない、結果としてシリカゲルの細孔内にプロトン伝導性ポリマーが担持されるようにしても構わない。

20

【0066】

本発明のプロトン伝導体を用いた電解質板を使用し、この電解質板を燃料極（アノード）と空気極（カソード）とで挟持した起電部を構成することで、燃料電池を形成することができる。このときの電解質板は、本発明のプロトン伝導体を、燃料電池として使用する形状（通常シート状）に成形したものが好ましい。これは、燃料電池の組み立て作業中及び、組み立て後の運転時に一定の形状を保つことができる程度の形状保持性を有していることが好ましいとの意味である。

30

【0067】

燃料電池の電解質の形状としては、通常は膜状、フィルム状、シート状のものが一般的であり、これらの厚さは0.001~20mm程度である。本発明のプロトン伝導体を、燃料電池の電解質として所望の形状に成型するために、PTFE（ポリテトラフルオロエチレン）やPVDF（ポリビニリデンフルオライド）のようなバインダーや成形剤を使用しても構わない。

【0068】

また、電解質がそれ自身、単独でその形状を維持しなくても、燃料極や空気極、又はカーボンペーパー、カーボクロス、グラファイト板のような支持体上に0.001~20mm程度に薄膜化、もしくは積層させたものでも構わない。このときの一般的な方法としては、キャスト法、ディッピング法、スピンコート法等の公知の薄膜化技術、コーティング技術が使用できる。この場合も、PTFEやPVDFのようなバインダーや成形剤を使用しても構わない。

40

【0069】

燃料電池の燃料極（アノード）には、通常、水素やメタノールを電気化学的に酸化して、プロトンと電子を生成させるための白金等の電極触媒が含有され、空気極（カソード）には、アノードから電解質中を伝導したプロトンを水に酸化するための白金等の電極触媒が含有される。また、アノード、カソードには、集電のための、電気伝導性化合物が含まれ

50

る。

【0070】

プロトン伝導性化合物の選択やプロトン伝導体中におけるプロトン伝導性化合物の担持量は、燃料電池の用途や使用条件に応じて適宜定めればよい。

【0071】

この様に、本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、従来の担体シリカゲルに比べてより精密な細孔径制御が可能であるので、プロトン伝導性化合物を担持させてプロトン伝導体として使用する場合に、使用する燃料電池等の用途や使用条件に応じて、プロトン伝導体の種類や量等の設計が容易であり、品質も安定している。また、同等の細孔径を有する従来の担体シリカゲルに比べて細孔容積がより大きいことから、より多量のプロトン伝導性化合物を含有させることができ、また、プロトン伝導体の実効表面積も大きくなる。その結果、従来のシリカゲルに比べてより高いプロトン伝導度が得られる。このことは、これを用いた燃料電池の発電効率等の性能も向上することを意味する。

【0072】

一方、 Li イオン二次電池は、正極と、負極と、正極及び負極に挟持された電解質と、正極と負極とを非接触状態に保つセパレータとを備えて構成される。そして、従来用いられてきた電解質すなわちイオン伝導体は、真性ポリマー電解質とゲル電解質の2つに大別することができる。

【0073】

▲1▼真性ポリマー電解質

ポリエーテル（ PEO 、 PPO 、など）およびその類似高分子が、アルカリ金属塩を固溶している状態でイオン伝導性を有することが発見され、1970年代後半に二次電池への適用が提案された（特公平6-52671号公報：アジエンスナチオナレ（フランス）、 USP 4, 357, 401号公報：レタフランセ（フランス））。これらは、無機固体電解質にはない可塑性によって、充放電に伴う電極の体積変化を吸収して電極との電気化学的接触を維持することに着目した発明である。しかし、常温でのイオン伝導性は 10^{-5} S/cm と、実用電池からは2桁以上低かった。1990年頃まで、イオン伝導性の向上策として、活性光線による架橋化と薄膜化（特公平3-73081号公報：宇部興産）、ポリビニルアルコールなどのポリエーテル以外のポリマー種（特許2559822号公報：ユアサコーポレーション、特公平6-19923号公報：ナショナルサイエンス（台湾））などが提案された。また、この時期には、ポリマー電解質に複合酸化物正極および炭素負極を組み合わせた特許（特許2547816号公報：旭化成工業）が出願されている。その後、電極界面抵抗減少のためのイオン照射（特開平5-290613号公報：住友電気工業）あるいは、固体電解質分解防止のための電位窓二層電解質（特開平8-222235号公報：ソニー）など、真性ポリマー電解質としての実用化課題を掲げるものも見られた。しかし、多くは、ポリエーテルを側鎖に有する櫛型高分子、ポリエーテル鎖と他のモノマーとの共重合体、ポリエーテルを側鎖に有するポリシロキサン又はポリフォスファゼン、ポリエーテルの架橋体などの素材改善の提案で、単に真性ポリマー電解質としてではなく、同時にゲル電解質のホストポリマーとしての発明であり（特開平5-178949号公報：ユアサコーポレーション、特開平8-7924：ユアサコーポレーション、特開平10-308239号公報：松下電器産業、特開平11-45725号公報：三洋電機、など）、真性ポリマー電解質のイオン伝導度向上の目的であった。しかし、アルミナ系微粒子を添加して強度を改善するとともに、 LiPF_6 などのフッ素系無機塩のアニオンがアルミナ粒子表面に特異的に吸着することにより、リチウムイオン伝導度を向上させる提案（特開平10-334731号公報：昭和雷工）、また、電解質塩について、リチウムイオン電池で用いられている LiPF_6 などの無機塩ではなく、有機塩の提案（特開平9-22706号公報：ユアサコーポレーション）など、真性ポリマー電解質に特有の展開も見られる。真性ポリマー電解質は、金属リチウム二次電池のデンドライト（針状リチウム金属による電極短絡）対策として期待されている。

【0074】

▲ 2 ▼ ゲル電解質

真性ポリマー電解質の提案があったのとはほぼ同時期の1970年代末から80年代初頭にかけて、P M M A など（特公昭58-368281号公報：松下電器産業）と、比誘電率4以上のポリマー（特公昭61-23945号公報、特公昭61-23947号公報：日本電気）をホストポリマーとするゲル電解質の提案がなされている。いずれも、漏液対策のために有機溶媒電解液を非流動化する手段として、ポリマーによるゲル化が発想されたものである。その後、90年前後にP E O などの照射架橋ポリマー（U S P 4, 830, 939号公報：エムエイチピージョイントベンチャー（米国））と、P A N など（U S P 5, 219, 679号公報：イーアイシーラボラトリーズ（米国））、さらに架橋ポリシロキサン（特開平5-109310号公報：ウルトラセル（米国））をホストポリマーとする出願がなされたが、イオン伝導性は10-4 S / c m 程度で実用レベルには不十分であった。90年代半ばにP V D F とヘキサフルオロピレン（H F P）の共重合体（特許2853096号公報：ベルコミュニケーションズリサーチ（米国））、アグリロイルとアリルの共重合体（U S P 5, 609, 974：バッテリーエンジニアリング（米国））など、共重合により高分子の結晶度を低下させて、電解質液を高含浸化する発明がなされ、イオン伝導度は実用レベルの10-3 S / c m に向上してきた。しかし、含浸比率が向上するとともにゲル電解質の強度が低下し、製造過程や使用中の変形による正極負極の短絡が重要課題であった。最近、素材の化学組成のみならず、層状ポリマーアロイなど、ゲルの内部構造に関する提案もされている（特開平10-261437号公報：松下電器産業、特開平11-111336号公報：日本電気、特開平11-185773号公報：ソニー）。

10

20

【0075】

以上のように、正極と負極との間の短絡の防止、高いイオン伝導度の達成が重要な課題であったが、これまでのレベルは十分にバランスされたものではなかった。上記▲ 1 ▼ 及び▲ 2 ▼ の電解質をイオン伝導性化合物又は組成物として、本発明のイオン伝導体用シリカゲルと組み合わせてイオン伝導体を構成し、これを新たに電解質として用いれば、大きな細孔容積により高いイオン伝導性を阻害することなく、針状リチウム金属の電解質内への侵入による電極の短絡を防げるため、安全性を高めることができる。

【0076】

【実施例】

以下、本発明を実施例により更に詳細に説明するが、本発明はその要旨を超えない限り以下の実施例に制約されるものではなく、種々変形して実施することが可能である。

30

【0077】

（1）担体シリカゲルの分析方法

（1-1）細孔容積、比表面積

カンタクローム社製A S - 1 にてB E T 窒素吸着等温線を測定し、細孔容積、比表面積を求めた。具体的には細孔容積は相対圧 $P / P_0 = 0.98$ のときの値を採用し、比表面積は $P / P_0 = 0.1, 0.2, 0.3$ の3点の窒素吸着量よりB E T 多点法を用いて算出した。また、B J H 法で細孔分布曲線及び最頻直径（ $D_{m.x}$ ）における微分細孔容積を求めた。測定する相対圧の各点の間隔は0.025とした。

40

【0078】

（1-2）粉末X線回折

理学電機社製R A D - R B 装置を用い、C u K α を線源として測定を行なった。発散スリット1/2 d e g、散乱スリット1/2 d e g、受光スリット0.15 m mとした。

【0079】

（1-3）金属不純物の含有量

試料2.5 g にフッ酸を加えて加熱し、乾涸させたのち、水を加えて50 m l とした。この水溶液を用いてI C P 発光分析を行なった。なお、ナトリウム及びカリウムはフレイム炎光法で分析した。

【0080】

50

(1-4) 固体Si-NMR測定

Brucker社製固体NMR装置(「MSL300」)を使用するとともに、共鳴周波数59.2MHz(7.05テスラ)、7mmのサンプルチューブを使用し、CP/MAS(Cross Polarization/Magic Angle Spinning)プローブの条件で測定した。具体的な測定条件を下の表1に示す。

【0081】

【表1】

表1 固体Si-NMRの測定条件

試料の回転数	5000rpm
スペクトル幅	20000Hz
データポイント	4096
0ppmの基準	テトラメチルシランを使用
2次基準(-9.66ppm)	ヘキサメチルシクロトリシロキサンを使用
繰り返し時間	400秒
ブロードニングファクター	100Hz(なお、フーリエ変換時にローレンツ関数を使用した)
測定温度	25℃
プロトンのデカップル強度	50kHz

【0082】

測定データの解析(Q₄ピーク位置の決定)は、ピーク分割によって各ピークを抽出する方法で行なう。具体的には、ガウス関数を使用した波形分離解析を行なう。この解析には、サーモガラテック(Thermogalatic)社製の波形処理ソフト「GRAMS 386」を使用することができる。

【0083】

(2) 担体シリカゲルの製造及び評価

・実施例1

ガラス製で、上部に大気開放の水冷コンデンサが取り付けられている5Lセパラブルフラスコ(ジャケット付き)に、純水1000gを仕込んだ。100rpmで攪拌しながら、これにテトラメトキシシラン1400gを3分間かけて仕込んだ。水/テトラメトキシシランのモル比は約6である。セパラブルフラスコのジャケットには50℃の温水を通水した。引き続き攪拌を継続し、内容物が沸点に到達した時点で、攪拌を停止した。引き続き約0.5時間、ジャケットに50℃の温水を通水して生成したゾルをゲル化させた。その後、速やかにゲルを取り出し、目開き600ミクロンのナイロン製網を通してゲルを粉砕し、粉体状のウェットゲル(シリカヒドロゲル)を得た。

【0084】

このヒドロゲル450gと純水450gとを1Lのガラス製オートクレーブに仕込み、3℃/minの速度で130℃まで昇温し、同温度に3時間保持して水熱処理を行なった。その後、No.5A濾紙で濾過し、濾滓を水洗することなく100℃で恒量となるまで減圧乾燥した。

10

20

30

40

50

【0085】

実施例1の担体シリカゲルの諸物性を下の表2に示す。粉末X線回折図には周期的構造による低角度側のピークは認められなかった。なお、実施例1のイオン伝導体用シリカゲルの不純物濃度は、ナトリウム0.2ppm、カリウム0.1ppm、カルシウム0.2ppmで、その他の金属不純物は検出されなかった。また、固体Si-NMRの Q_4 ピークのケミカルシフトの値 δ は、前述した式(1)の左辺 $\{-0.0705 \times (D_{max}) - 110.36\}$ で計算される値よりも小さな値(よりマイナス側に存在する値)となった。

【0086】

・水中熱安定性試験

実施例1及び比較例1の担体シリカゲル試料各々20gに、純水を加えて40重量%のスラリーを各々調製した。容積60mlのステンレススチール製のマイクロボンベに、上記で調製したスラリー約40mlを各々入れて密封し、 $280 \pm 1^\circ\text{C}$ のオイルバス中に3日間浸漬した。マイクロボンベからスラリーの一部を拔出し、濾過によりシリカゲルを回収した。得られたシリカゲルを 100°C で5時間真空乾燥した。乾燥後のシリカゲルについて比表面積を測定した結果を下の表2に示す。実施例1の担体シリカゲルは、比表面積の減少が少なく、より安定していると判断される。

【0087】

【表2】

表2 担体シリカゲルの諸物性

	実施例1	比較例1
最頻直径 D_{max} (nm)	4.2	3.0
D_{max} における微分細孔容積 (ml/g)	8.0	1.0
比表面積 (m^2/g)	822	732
総細孔容積 (ml/g)	0.77	0.34
$D_{max} \pm 20\%$ の範囲内の細孔の容積比 (%)	63	18
Q^4/Q^3	1.7	1.6
Q^4 ピークケミカルシフト δ (ppm)	-111.17	-110.48
$-0.0705 \times (D_{max}) - 110.36$ (ppm)	-110.64	-110.57
金属不純物の含有率 (ppm)	0.1	0.1
水中熱安定性試験後の比表面積 (m^2/g)	54	30

【0088】

(3) イオン伝導体の製造

上記の実施例1のシリカゲルに、先に詳説した各種のイオン伝導性化合物を、同じく先に詳説した各種の方法を用いて担持させることにより、イオン伝導体を製造することが可能である。

【0089】

ここでは、イオン伝導性化合物として、プロトン伝導性化合物であるリン酸を担持させた

プロトン伝導体の製造法の例を、具体的に説明する。

【0090】

実施例1のシリカゲルを更に篩で分級して、6～30 μ mのシリカゲルを得た。このシリカゲルを、85%のリン酸水溶液に24時間浸漬した後、漏斗上に移しリン酸水溶液を完全に液切りする。これに窒素気流中80℃で、20時間をかけて乾燥処理を施すことにより、上記の実施例1のシリカゲルを6～30 μ mに分級したシリカゲルにリン酸を担持させたプロトン伝導体を調製した。

【0091】

・比較例1

実施例1において、ヒドロシリカゲル粒子を150℃で3時間水熱処理を行なわなかった以外は実施例1と同様にシリカゲルの調製を行った。得られたシリカゲル粒子を篩で分級することにより6～30 μ mのシリカゲル粒子を得た。これを比較例1のシリカゲルとする。この比較例1のシリカゲルを、実施例1のシリカゲル(6～30 μ mのシリカゲル)と同様に、リン酸を担持させたプロトン伝導体を調製した。

【0092】

(4) プロトン伝導度測定

実施例1と比較例1で得たプロトン伝導体を、金メッキを施したステンレス電極に挟むことにより評価用セルを作製し、交流インピーダンス法(測定周波数50Hz～5MHz)を用いて、恒温槽中乾燥条件下に、40℃、80℃、100℃、120℃におけるプロトン伝導度を測定した。得られた結果を下の表3に示す。

【0093】

【表3】

表3 プロトン伝導体のプロトン伝導度

	40℃	80℃	100℃	120℃
実施例1	2.3×10^{-2}	2.3×10^{-2}	2.8×10^{-2}	8.2×10^{-2}
比較例1	1.6×10^{-3}	3.5×10^{-3}	3.5×10^{-3}	9.3×10^{-3}

(単位: S/cm)

【0094】

以上の結果のように、実施例1のシリカゲルにリン酸を担持させたプロトン伝導体の方が、何れの温度においても高いプロトン伝導度を示した。このことから、実施例1のプロトン伝導体を燃料電池の電解質として用いた場合においても、比較例1と比べてより高い発電効率が得られることは明らかである。

【0095】

【発明の効果】

本発明のイオン伝導体用シリカゲルは、細孔径等の物性を精密に制御できるので、イオン伝導性化合物を含有させてイオン伝導体として使用した場合に、高いイオン伝導性を得るための材料設計が容易であり、品質の安定したイオン伝導体を得ることができる。また、細孔容積が大きいので、十分な量のイオン伝導性化合物を含有させることが可能であるとともに、高純度であり、イオン伝導の障害となる不純物が極めて少ないので、より高いイオン伝導度を有するとともに、性能の劣化が起こり難く寿命の長いイオン伝導体を得られる。

【0096】

特に、本発明のイオン伝導体用シリカゲルを用いてプロトン伝導体を構成すれば、燃料電池等の電解質に好ましく用いることができる。これによって得られた燃料電池は、発電効

10

20

30

40

50

率等の性能が高くなる上に、その寿命も延長される。

フロントページの続き

F ターム(参考) 5H026 AA06 EE12 HH02 HH04 HH05
5H029 AJ05 AJ14 AM00 AM16 DJ04 DJ13 DJ16 DJ18 EJ05 HJ01
HJ06 HJ07